
2008
Outils diamantés pour l'industrie de la pierre.
DIAMANT
BOART



Sommaire.



La fierté conduit au succès.

Le sentiment d'avoir fait du bon travail est souvent la plus belle des récompenses. La fierté que l'on ressent lorsque l'on a résolu un problème plus rapidement et mieux que quiconque ne l'aurait imaginé procure une satisfaction toute particulière.

C'est sur cette base que Diamant Boart à développé une gamme complète de produits pour l'industrie de la pierre.

Diamant Boart et Husqvarna forment ensemble la nouvelle entité Husqvarna Construction Products. Comme leaders mondiaux notre responsabilité est de mettre cette expertise à votre service. Ensemble, nous avons encore plus de compétences techniques, d'expérience du secteur et de disponibilité envers nos clients pour développer les outils diamantés et les machines les plus efficaces et innovants sur le marché.

Ainsi, nous contribuons à ce qu'un nombre plus important de professionnels puissent se sentir, eux aussi, fiers d'avoir fait du bon travail.

Et chacun sait combien il est important d'être fier de ce qu'on fait.

Husqvarna Construction Products est le leader mondial des outils diamantés et des machines pour les industries de la pierre et de la construction. Diamant Boart et Husqvarna constituent l'entité Husqvarna Construction Products. Ensemble nous avons la compétence technique, l'expérience commerciale, la connaissance des marchés et les ressources nécessaires pour développer de manière efficace et innovative les outils diamantés et les machines du futur.



La société qui s'engage à vos côtés.

Diamant Boart est leader mondial de la fabrication d'outils diamantés pour l'industrie de la pierre et depuis plus de 70 ans nous nous sommes engagés à fournir des prestations maximales à nos clients.

Notre organisation internationale de vente nous permet d'entretenir des contacts étroits avec nos clients, ceci reflète notre philosophie en fournissant le produit, le service et le support technique adapté. Les relations nous permettent de gagner en expérience et en inspiration pour proposer de nouveaux développements qui répondent à l'attente de tous les professionnels de l'industrie de la pierre.

Notre engagement à tous les niveaux nous permet de rester à l'écoute des besoins de nos clients pour garder une longueur d'avance et proposer des produits innovants.



Une expérience globale - un engagement local.

Etre engagé auprès de nos clients reflète également la volonté de développer nos produits. Aujourd'hui, nous produisons une gamme complète d'outils de précision pour l'industrie de la pierre, de la coupe au polissage.

Diamant Boart dispose d'un personnel technique hautement qualifié et expérimenté qui est en mesure de formuler des recommandations qui optimalisent la vie des outils et vous donnent la possibilité d'atteindre des objectifs de productivité très élevés. Nous savons que pour vous tout commence avec des outils fiables et efficaces.

Notre réseau de filiales et notre force de vente locale nous permettent de rester en contact étroit avec nos clients partout dans le monde.

Cette approche nous autorise à fournir le meilleur service et support technique mais une relation commerciale étroite doit apporter davantage. Le contact individuel avec nos clients nous permet d'évaluer la performance de nos outils.

Cette connaissance est utilisée pour développer nos produits et nous permettra d'investir toujours plus de ressources dans notre Recherche et Développement.

Tout cela allié à notre engagement à tous les niveaux signifie que nous avons la volonté de continuer à travailler en industriels pour fournir de nouveaux outils très efficaces aux professionnels de la pierre.

Les utilisateurs d'outils diamantés doivent respecter les lois, règlements et normes en vigueur ainsi que les instructions des fabricants de machines et d'outils.

Principes Généraux de sécurité :

Les outils diamantés mal utilisés représentent des dangers réels.

- Suivre les instructions du fournisseur de l'outil diamanté et du fabricant de la machine.
- s'assurer que l'outil diamanté est adapté à l'usage envisagé. Examiner tous les outils avant le montage pour déceler des dommages ou défauts éventuels.
- respecter les procédures recommandées pour la manutention et le stockage des outils diamantés.
- Connaître les risques pouvant résulter de l'utilisation des outils diamantés et prendre les précautions correspondantes :
  - Contact corporel avec l'outil diamanté en fonctionnement.
  - Blessures causées par la rupture d'un outil diamanté en cours d'utilisation.
  - Débris de meulage, étincelles, fumées et poussières générés par l'abrasion.
  - Bruit.
  - Vibrations.
  - Ne jamais utiliser une machine en mauvais état ou comportant des pièces défectueuses.

Utiliser des outils diamantés conformes aux standards de sécurité :

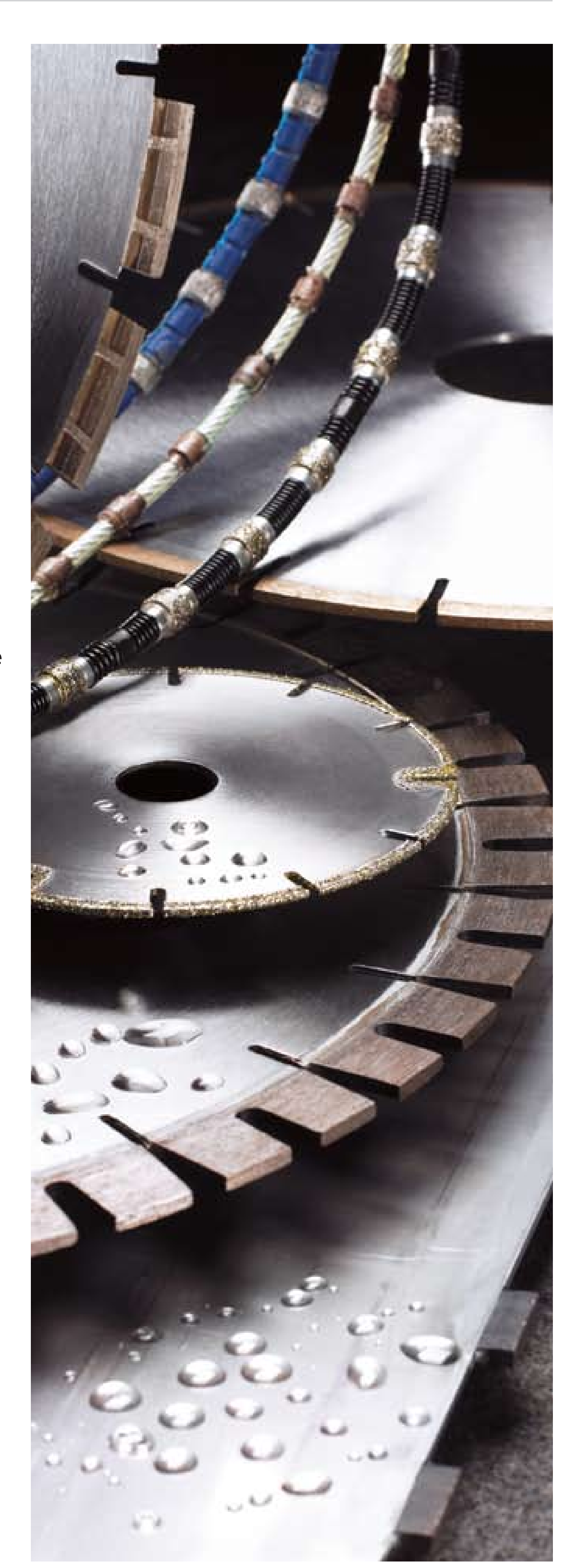
Norme Européenne et/ou la mention oSa.

Pictogrammes de sécurités :

Les pictogrammes de sécurités figurent sur les disques ou les emballages, ils doivent être strictement respectés.



Selon le travail réalisé d'autres moyens de protection peuvent être employés comme les casques ou bottes de sécurité en cas de doute, il faut se référer aux organismes compétents. (FEPA, etc).



La norme ISO 9001 : 2000.



Numéro de certificat :
BXL 07000297

Les certifications ISO 9001 et 14001 représentent pour Diamant Boart la reconnaissance de l'attention permanente apportée à la qualité et à l'environnement depuis plus de 70 ans.

La nouvelle norme ISO 9001 : 2000 est devenue un outil d'amélioration continue pour nos produits et nos processus de fabrication. Elle concerne les principaux processus de l'entreprise, depuis la demande du client jusqu'à sa satisfaction finale. Les besoins des clients doivent être rencontrés sinon dépassés par l'entreprise.
Le système de gestion de la qualité implémenté dans notre entreprise et basé sur la norme ISO 9001 garanti l'engagement de tout notre personnel à obtenir une qualité optimale pour nos produits et services.

La norme ISO 14001 : 2004.

La norme ISO 14001 : 2004 repose sur le principe d'amélioration continue de la performance environnementale par la maîtrise des impacts liés à l'activité de notre entreprise. Elle implique également un engagement de réduction des nuisances et d'amélioration continue de nos performances environnementales : réduction de la consommation d'énergie, réduction des déchets et coûts liés à leur destruction, utilisation de ressources renouvelables.

Certificat oSa.



oSa signifie "Organisation pour la sécurité des abrasifs". Cet organisme international a été créé par les plus grands fabricants nationaux et internationaux d'abrasifs pour veiller au respect de normes de sécurité élevées dans la fabrication des produits abrasifs. Le but de l'oSa est d'assurer la haute qualité des produits dans l'intérêt des utilisateurs finaux. Les membres de l'oSa se sont engagés à encourager l'assurance qualité et le respect des normes de sécurité.

L'organisation est ouverte à toutes les entreprises :
- dont les produits se conforment ou surpassent les normes CEN pour la sécurité des abrasifs,
- dont les procédures et conditions de test assurent que ces normes sont effectivement respectées,
- qui acceptent les vérifications effectuées par les auditeurs de l'oSa.

La satisfaction de ces exigences donne le droit aux membres d'apposer le logo oSa sur leurs produits, le symbole de la sécurité.



Une belle invention.

Les câbles diamantés sont constitués de perles diamantées enfilées sur un câble porteur en acier de haute résistance.

Les perles diamantées sont fabriquées en fixant une couche diamantée autour d'un support cylindrique en acier.

Voici près de 30 ans, Diamant Boart invente le premier câble diamanté pour l'extraction du marbre en carrières. Dès la mise en service des premiers câbles à Carrare, le succès est immédiat, en quelques mois, toutes les carrières abandonnent leurs installations de sciage au fil hélicoïdal pour faire la place aux nouveaux équipements de découpe au câble diamanté.

Au milieu des années 1980, Diamant Boart est le premier à introduire un câble diamanté dans les carrières de granit. Celui-ci vise à substituer la lente et bruyante technique de découpe au chalumeau. Le succès est immédiat, au point que, aujourd'hui, la plupart des carrières de granit ont adopté ce nouveau procédé. Plus tard, Diamant Boart commence à développer des câbles pour équarrir les blocs et ensuite pour découper des tranches épaisses. Très vite, les marbriers et granitiers découvrent les avantages de ces nouveaux produits.

Le lancement récent des machines multifil est l'occasion pour Diamant Boart de mettre sur le marché un nouveau câble diamanté particulièrement adapté aux exigences techniques de cette application.

Nous concentrons notre énergie à l'amélioration de vos conditions de travail, cela se traduit par un service rapide, une qualité, une flexibilité et un fini de coupe parfait.

Deux types de perles diamantées – deux utilisations adaptées à l'extraction des pierres marbrières.

Le câble électrolytique fut le premier câble introduit sur le marché.
Ses perles sont faites d'un support annulaire en acier sur lequel les grains de diamant sont déposés par électrolyse; elles sont remarquables de robustesse et de mordant.
Le câble électrolytique convient parfaitement au sciage des pierres marbrières; il est surtout apprécié pour les petites coupes et pour la découpe des blocs (petits rayons de courbure). Comparé au câble à concrétion, le câble électrolytique présente le double avantage de se contenter d'une puissance de 25 ch et d'un arrosage restreint (de 10 l/min à 20 l/min). On l'utilise aussi lorsque le client cherche une très haute vitesse de coupe.
Le câble à concrétion diamantée a été conçu pour couper tous les types de pierres (y compris les plus dures et les plus abrasives) et pour augmenter le nombre de m² sciés (certains le qualifient de câble "longue durée").
La partie active des perles consiste en un anneau de concrétion diamantée dont la composition s'apparente à celle des segments de lames et de disques.
Avantage économique : la durée de vie du câble à concrétion, qui est souvent double de celle du câble électrolytique pour un prix légèrement plus élevé.
Avantage technologique : la vitesse de sciage du câble à concrétion est pratiquement constante d'un bout à l'autre de sa durée de vie.
Le câble à concrétion requiert une puissance de 40 ch minimum et un arrosage normal, soit de 20 à 50 l/min selon les dimensions de la coupe.


Perle électrolytique.


Perle à conrétion.

Deux types de montage des câbles pour l'extraction du marbre.

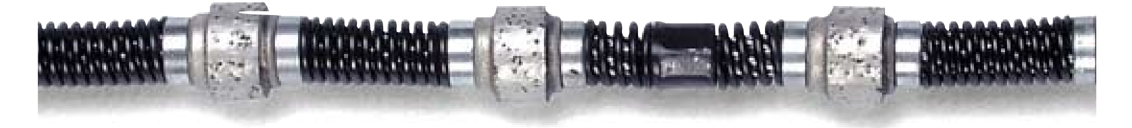
Sens de rotation.



Montage asymétrique.

Le ressort intercalé entre la buselure sertie sur le câble et la perle amortit les chocs subis par celle-ci et diminue leur impact sur le câble porteur. Pour cette raison, le câble doit tourner dans le sens de rotation indiqué par la flèche.

Rotation dans les deux sens.



Montage symétrique.

Un ressort monté de part et d'autre de la buselure sertie protège l'ensemble contre les chocs. Ce câble peut sans danger tourner dans les deux sens.

Composants.

Perles.

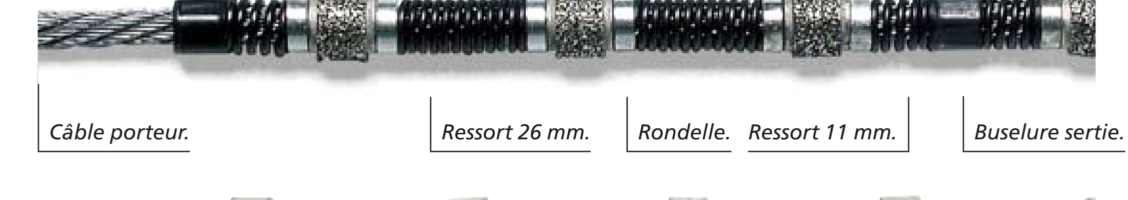
APPLICATION	DIAMÈTRE	ARTICLE
CÂBLE UNIVERSEL: MARBRES TOUS TYPES	10 mm	543023046
MARBRES CRISTALLINS ET TRAVERTINS	11 mm	543023039
LONGUE VIE	11 mm	543023205
BON MARCHÉ, FAIBLE PUISSANCE	10 mm	543023132
HAUTE VITESSE*	10 mm	543086301
MARBRES COMPACTS	10 mm	543023149
	11 mm	543073821
HAUTE VITESSE*	10 mm	543086301
PETITES COUPES (PERLES ÉLECTROLYTIQUES)		
STANDARD	10,5 mm	543073633
PREMIUM	11 mm	543075239
VERSION ÉCONOMIQUE	10 mm	543023105

(*) pour les câbles à haute vitesse, voir pages suivantes.

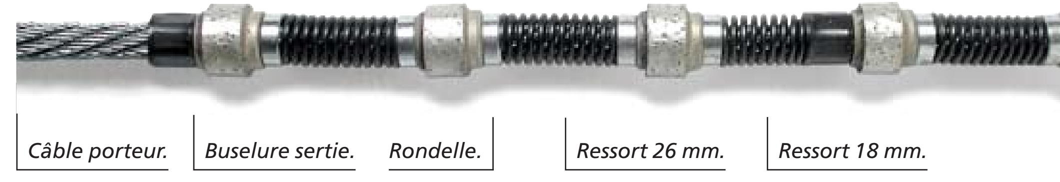
Autres composants.

ARTICLE	ARTICLE
CÂBLE PORTEUR DIAMÈTRE 4,9 MM – 1X19 & 6X7 FILS	543021479
RESSORT 26 mm	543021571
RESSORT 18 mm	543021569
RESSORT 11 mm	543021570
RONDELLE	543021573
BUSELURE À SERTIR	543021572

Montage symétrique.



Montage asymétrique.



Outils et accessoires pour fermeture et réparations: voir page 26-27.

Performances.

TYPE DE MATÉRIAU	VITESSE DE SCIAGE (m²/h)	DURÉE DE VIE (m²/m)
CRISTALLIN BLANC	10 À 20	40 À 80
COMPACT BEIGE	8 À 16	40 À 70
COLORÉS	5 À 12	40 À 70
TRAVERTIN	12 À 24	70 À 120
CALCAIRE GRIS	5 À 8	40 À 60

Câbles pour carrières de marbre



Câble haute vitesse.

Augmenter la vitesse de sciage apporte au marbrier un gain appréciable engendré par les gains de consommations d'énergie, d'eau et de coûts de main d'œuvre.
À titre d'exemple, le tableau ci-dessous montre ce qu'une augmentation de vitesse de 11 à 16 m²/h peut apporter comme gain dans le cas d'une exploitation d'un marbre compact (référence : coût de sciage standard = 100).

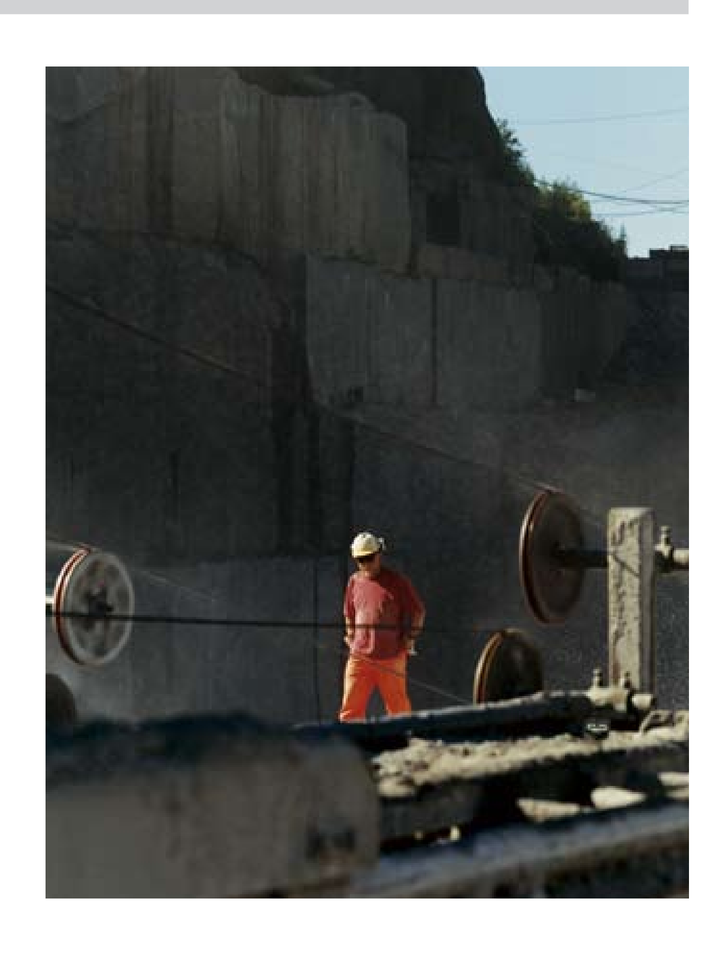
Pour augmenter la vitesse de sciage des câbles, Diamant Boart agit sur la combinaison optimale entre les diamants les plus performants et les liants métalliques les mieux adaptés à un type de matériau. Les solutions sont ainsi mises au point pour chaque utilisation.

Comparaison des coût de sciage au m² scié.

APPLICATION	VITESSE STANDARD 11 m²/h	HAUTE VITESSE 16 m²/h
AMORTISSEMENT MACHINE	6	5
MAINTENANCE	3	2
ÉLECTRICITÉ	23	16
MAIN D'OEUVRE	35	24
EAU	8	5
CÂBLE	25	35
TOTAL	100 (= COÛT DE RÉFÉRENCE)	87

En dehors des coupes de faible dimension réalisées dans les carrières de marbre, toutes les autres applications du câble diamanté utilisent des perles à concrétion diamantée. Pour les carrières de granit, les câbles sont en général montés par injection d'un caoutchouc vulcanisé, alors que les câbles utilisés dans les ateliers de sciage du granit et du marbre sont plutôt injectés avec du plastique. L'injection du caoutchouc plus coûteuse et difficile à mettre en oeuvre est préférée pour les câbles utilisés dans les carrières de granit, pour les raisons suivantes :

- le caoutchouc vulcanisé adhère mieux aux perles et au câble porteur, ce qui le protège mieux de l'action des boues abrasives, en particulier quand le câble prend de petits rayons de courbure (début et fin de coupes en carrière),
- le caoutchouc vulcanisé supporte facilement des augmentations de température provoquées par un arrosage mal contrôlé, ce qui arrive souvent en carrière, alors que le plastique ramollit et perd ses propriétés de résistance,
- la flexibilité d'un câble monté avec du caoutchouc est supérieure, ce qui diminue le risque d'usure irrégulière des perles (phénomène d'ovalisation).





Types de câbles.

APPLICATION	DIAMÈTRE	RACCORD	PERLES/m	ARTICLE
CLASSE 1–3	11 mm	CAOUTCHOUC	40	543078425
VERSION ÉCONOMIQUE	11 mm	CAOUTCHOUC	40	543085375
CLASSE 2, GRANIT NOIR COMPACT	11 mm	CAOUTCHOUC	40	543073089
CLASSE 4–5	11 mm	CAOUTCHOUC	40	543075959
VERSION ÉCONOMIQUE	11 mm	CAOUTCHOUC	40	543073089
GRANIT ABRASIF	11 mm	CAOUTCHOUC	40	543005504

Performances.

TYPE DE MATÉRIAU	VITESSE DE SCIAGE (m^2/h)	DURÉE DE VIE (m^2/m)
CLASSE 1	4 À 6	15 À 25
CLASSE 2, GRANIT NOIR COMPACT	3 À 5	13 À 20
CLASSE 2–3	2 À 5	8 À 15
CLASSE 4–5	1 À 3	3 À 8
GRANIT ABRASIF	3 À 4	8 À 15

Types de câbles.

APPLICATION	DIAMÈTRE	RACCORD	PERLES/m	ARTICLE
GRÈS ET PIERRES ABRASIVES				
DURS ET ASSEZ COMPACTS	11 mm	CAOUTCHOUC	40	543005504
TENDRES ET TRÈS ABRASIFS	11 mm	PLASTIQUE	40	543004827
ARDOISES				
STANDARD	10 mm	PLASTIQUE	36	543005034
	10 mm	PLASTIQUE + RESSORT	36	543005090
ARDOISES PEU ABRASIVES	10 mm	PLASTIQUE	34	543005234
	10 mm	PLASTIQUE + RESSORT	34	543004766

Performances.

TYPE DE MATÉRIAU	VITESSE DE SCIAGE (m^2/h)	DURÉE DE VIE (m^2/m)
GRÈS ET PIERRES ABRASIVES		
DURS ET ASSEZ COMPACTS	1 À 5	5 À 10
TENDRES ET TRÈS ABRASIFS	5 À 25	10 À 30
ARDOISES	3 À 10	10 À 40



Les différents marbres et granits.

Classes de marbre.

	CLASSE A	CLASSE B	CLASSES C ET D
TYPE DE MARBRE	CRISTALLIN ET TRAVERTIN	COMPACT	COLORÉ ABRASIF
INDICE DE SCIABILITÉ	1	2	3–5
	BLANC CARRARA	CREMA MARFIL	VERT INDIEN
	BLANC THASSOS	PERLATO DI SICILIA	SERPENTINO ITALIANO
	TRAVERTIN ROMANO	TURQUISH BEIGE	VERDE MACAEL
		COMBLANCHIEN	TINOS GRÈCE

Classes de granit.

	CLASSE 1	CLASSE 2	CLASSE 3	CLASSE 4	CLASSE 5
INDICE DE SCIABILITÉ	0,6	0,8	1	1,45	2,2
	ESMERALD PEARL	AFRICA BLACK	BLANCO CASTILLA	BALMORAL RG	BALMORAL FG
	LABRADOR DARK	BLUE PEARL	CLAIRE DU TARN	BALTIC BROWN	BALTIC RED
	RUSTENBURG...	LABRADOR LIGHT...	GRIS QUINTANA	BIANCO BAVENO	COLOMBO/CROWN RED
			ROSA PORRIÑO	BLEU ROYAL DU TARN	KURU GREY-TEMPERE
			SARDO BIANCO...	CAPAO BONITO	ROSSO ASSUAN
				DAKOTA RED	SIERRA CHICA
				LANHELIN	TRANAS RUBIN...
				ROSSO VANGA	
				SARDO ROSSO...	

Équarrissage et débitage des blocs au câble diamanté.

Le câble diamanté voit maintenant son utilisation généralisée dans la plupart des ateliers.
Les raisons en sont multiples:
– le câble permet des hauteurs de sciage nettement supérieures à celles des grands disques,
– le trait de sciage du câble est plus mince et plus précis que celui du grand disque (déviation < 1 mm),
– l'investissement d'une machine à câble est relativement modéré,
– grâce à sa fiabilité de plus en plus grande, la technologie de sciage au câble s'automatise de plus en plus et devient ainsi aussi productive que les procédés concurrents,
– les nuisances sonores générées par le sciage au câble diamanté sont nettement inférieures à celles produites par les autres techniques de sciage.

Recommandations.

Pour une utilisation optimale du câble diamanté, Diamant Boart fournit un mode d'emploi détaillé.
En voici les éléments essentiels:
– la rotation du câble sur lui-même doit être régulièrement vérifiée (méthode de la pince à linge ou du trait de peinture),
– le profil d'usure des perles doit aussi être régulièrement contrôlé (éviter l'ovalisationou la conicité des perles),
– les connexions doivent être changées chaque fois que l'on constate une usure trop forte des perles adjacentes et chaque fois qu'il faut redonner des prétorsions au câble,
– la traction du câble est réglée à 250–300 kg pour les câbles porteurs de diamètre 4 et 5 mm,
– adapter les vitesses linéaires du câble au matériau scié:
  – granit classe 1 – 2: 25–30 m/sec
  – granit classe 3 – 4: 22–26 m/sec
  – granit classe 5: 20–22 m/sec
  – marbres: 30–35 m/sec
  – pierres abrasives: 30–35 m/sec
– l'arrosage du câble diamanté est un critère essentiel pour un bon sciage: selon les blocs, le débit d'eau à fournir se situe entre 15 et 25 l/min.
– lors de l'avivage d'un nouveau câble, la vitesse linéaire doit être diminuée de 2 à 3 m/sec par rapport aux vitesses mentionnées ci-dessus.

Avivage des câbles.

La plupart des câbles destinés à l'équarrissage et au débitage des blocs sont avivés dans les ateliers de Diamant Boart. L'utilisateur dispose ainsi d'un outil prêt à l'emploi et pouvant couper dans les conditions optimales dès les premières minutes de son utilisation.
À la demande, Diamant Boart peut fournir un produit avec l'option d'avivage contraire à celle proposée dans les tableaux.

Granit.

APPLICATION	DIAMETRE	Ø CÂBLE PORTEUR	RACCORD	PERLES/m	ARTICLE	CÂBLE AVIVÉ
MACHINES ROBUSTES À VITESSE LINÉAIRE VARIABLE						
STANDARD	11 mm	5 mm	PLASTIQUE	40	543005019	OUI
LONGUE VIE	11 mm	5 mm	PLASTIQUE	40	543004987	OUI
POUR GRANITS ABRASIFS	11 mm	5 mm	PLASTIQUE	40	543005094	OUI
MACHINES À VITESSE LINÉAIRE FIXE						
STANDARD	11 mm	5 mm	PLASTIQUE	36	543005079	OUI
LONGUE VIE	11 mm	5 mm	PLASTIQUE	36	543004954	OUI
MACHINES LÉGÈRES OU À 2 CHARIOTS						
STANDARD	10 mm	5 mm	PLASTIQUE	36	543005168	OUI
LONGUE VIE	10 mm	5 mm	PLASTIQUE	40	543005032	OUI
GRANIT ABRASIF	10 mm	5 mm	PLASTIQUE	36	543005034	OUI
CÂBLES MINCES	8,3 mm	4 mm	PLASTIQUE	40	543004936	OUI
	8,3 mm	4 mm	PLASTIQUE	36	543004846	OUI
	9 mm	4 mm	PLASTIQUE	40	543004831	OUI

Performances.

TYPE DE MATÉRIAU	PERLES/m	VITESSE DE SCIAGE (m^2/h)	DURÉE DE VIE (m^2/m)
CLASSE 1–2	40	1,5 À 2,5	12 À 20
CLASSE 3–4	40	1 À 1,5	10 À 17
CLASSE 5	40	0,7 À 1	4 À 10



Marbre.

APPLICATION	DIAMÈTRE	Ø CÂBLE PORTEUR	RACCORD	PERLES/m	ARTICLE	CÂBLE AVIVÉ
STANDARD	10 mm	5 mm	PLASTIQUE + RESSORT	30	543005139	NON
MARBRES COMPACTS	10 mm	5 mm	PLASTIQUE	36	543084725	NON

Performances.

TYPE DE MATÉRIAU	PERLES/m	VITESSE DE SCIAGE (m^2/h)	DURÉE DE VIE (m^2/m)
MARBRES CRISTALLINS BLANCS	30	5 À 8	80 À 120
MARBRES COMPACTS	30	3 À 5	60 À 80



Pierres abrasives.

APPLICATION	DIAMÈTRE	Ø CÂBLE PORTEUR	RACCORD	PERLES/m	ARTICLE	CÂBLE AVIVÉ
PIERRES À FINS GRAINS ET DE COMPACITÉ MOYENNE	11 mm	5 mm	PLASTIQUE	40	543005094	OUI
PIERRES TENDRES À GROS GRAINS	11 mm	5 mm	PLASTIQUE	40	543004827	NON

Performances.

TYPE DE MATÉRIAU	PERLES/m	VITESSE DE SCIAGE (m^2/h)	DURÉE DE VIE (m^2/m)
PIERRES À FINS GRAINS ET DE COMPACITÉ MOYENNE	40	2 À 5	40 À 60
PIERRES TENDRES À GROS GRAINS	40	3 À 6	30 À 50

Câbles pour machines de profilage

Profilage : une application complémentaire aux machines stationnaires.

L'introduction de nouvelles machines à commande numérique permet le façonnage de formes complexes en grandes séries pour le funéraire et le bâtiment. L'utilisation du câble diamanté pour le profilage rend possible l'exploitation optimale de matériaux d'excellente qualité qui sont rebutés pour la production de tranches et de carreaux.
Le coût peu élevé des coupes, la précision du profilage et la qualité de surface rendent indiscutablement le câble diamanté très concurrentiel.
Le câble diamanté utilisé sur les machines de profilage est similaire à celui que l'on trouve sur les machines stationnaires, mais il est en général de diamètre plus petit (8,3 mm). Les performances sont légèrement inférieures à celles des câbles pour machines stationnaires.

Recommandations.

Pour les paramètres d'utilisation, on se reportera aux recommandations énoncées dans le chapitre des machines stationnaires (pages 20).
Les paramètres s'adapteront néanmoins aux exigences particulières de qualité de coupe requises.



Granit.

APPLICATION	DIAMÈTRE	RACCORD	PERLES/m	ARTICLE	CÂBLE AVIVÉ
STANDARD HAUT RENDEMENT	8,3 mm	PLASTIQUE	40	543004936	OUI
	8,3 mm	PLASTIQUE	36	543004846	OUI
	9 mm	PLASTIQUE	40	543004831	OUI
GRANDE PRÉCISION DE COUPE	8,3 mm	PLASTIQUE	36	543005067	OUI

Autres matériaux.

APPLICATION	DIAMETER	RACCORD	PERLES/m	ARTICLE	CÂBLE AVIVÉ
MARBRE	8,3 mm	PLASTIQUE	30	543004589	NON
MÉLANGE MARBRES ET GRANITS	8,3 mm	PLASTIQUE	36	543005067	OUI

Câbles pour machines multifil

Pour scier un bloc de granit en tranches minces, le procédé classique du châssis à la grenaille est le plus souvent choisi pour deux raisons principales, à savoir un coût très compétitif et un procédé bien maîtrisé.
Les inconvénients restent cependant évidents : la productivité limitée (7 cm/h) et donc une flexibilité défavorable, le recyclage des eaux, le coût de la main d'oeuvre, une augmentation du coût de sciage au m^2 pour les tranches épaisses, la grande surface d'implantation. C'est pour ces raisons que cette application a fait l'objet de nombreuses tentatives de développement de machines équipées d'outils diamantés, qui ont abouti aujourd'hui à la mise sur le marché de machines de sciage multifil.

Avantages.

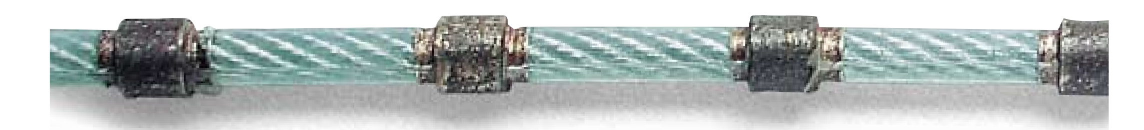
Les nouveaux câbles permettent à nos clients d'accroître leur productivité en diminuant les coûts de sciage. De plus, le câble de 7,3 mm est à usage unique, ce qui évite les longues et coûteuses opérations de remontage.

Recommandations.

Pour un usage optimum des câbles, il faut suivre ces quelques conseils.
– Le haut et le bas du bloc doivent être équarris.
– La longueur minimale du bloc doit être de 2,5 m ou plus.
– Le bloc doit être fixé et cimenté sur trois madriers en bois.

Caractéristiques.

Les câbles standard utilisés pour les machines multi-filssont injectés de plastique transparent, ces câbles comptent 36 perles/m et ne sont généralement pas avivés.



Granit.

GRANIT MULTIFIL	DIAMÈTRE	ARTICLE
CÂBLES OUVERTS	7,3	543078906
	8,3	543005035
CÂBLES ÉPISSÉS (SANS FIN)	7,3	543078907 - 543078908
	8,3	543067632

Performances.

TYPE DE MATÉRIAU	PERLES/m	VITESSE DE SCIAGE (m^2/h/fil)	DURÉE DE VIE (m^2/m)
GRANITS MÉLANGÉS	36	0,8 À 1,2	8 À 12



Quel type de connexion?

La manière la plus usuelle de fermer un câble diamanté est de sertir à ses extrémités des tubes ou des éléments d'acier à visser. Diamant Boart présente une gamme complète de connexions standard avec le matériel nécessaire pour les sertir sur les câbles.



TYPE DE CONNEXION	MATÉRIAU	Ø EXTÉRIEUR	Ø INTÉRIEUR	LONGUEUR	Ø DU CÂBLE	CARRIÈRE	MULTIFIL
CONNEXION SERTIE BOUT À BOUT	ACIER	6,3 mm	3,8 mm	16,5 mm	3,5 mm		OK
	ACIER	7,5 mm	4,2 mm	18 mm	4 mm		OK
	ACIER	9 mm	5,1 mm	20 mm	5 mm		
	ACIER	8 mm	5,1 mm	24 mm	5 mm	OK	
CONNEXION SERTIE À VISSER	ACIER	8 mm	4,2 mm	23 mm	4 mm		
	ACIER	9,5 mm	5 mm	24 mm	5 mm	OK	

Presses.

TYPE	PUISSANCE	ARTICLE
CMO	20 T	543002874
SIMEL	8 T	543021619
PELLEGRINI	5 T	543000842
CEMBRE HT45	4,5 T	543000670

Matrices de sertissage pour CMO.

DIAMÈTRE DE CONNEXION	TYPE DE MATRICE	LONGUEUR DE LA MATRICE	ARTICLE
6,3 & 7,5–8 mm		12 mm	543065025
7,5–8 & 9 mm		16 mm	543002894
7,5–8 & 9,5 mm		8 mm	543002891

Matrices de sertissage pour Simel.

DIAMÈTRE DE CONNEXION	TYPE DE MATRICE	LONGUEUR DE LA MATRICE	ARTICLE
7,5–8 & 9 mm		16 mm	543002895
7,5–8 & 9,5 mm		8 mm	543002892

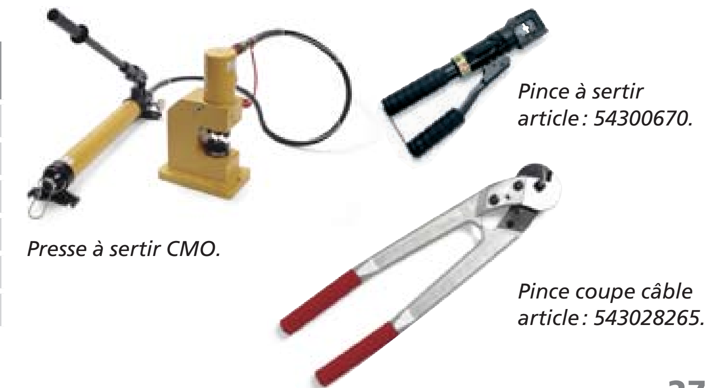
Matrices de sertissage pour Pelligrini.

DIAMÈTRE DE CONNEXION	TYPE DE MATRICE	LONGUEUR DE LA MATRICE	ARTICLE
6,3 & 7,5–8 mm		12 mm	543065024
7,5–8 & 9 mm		16 mm	543002893
7,5–8 & 9,5 mm		8 mm	543002890

Matrices de sertissage pour Cembre HT45.

DIAMÈTRE DE CONNEXION	TYPE DE MATRICE	LONGUEUR DE LA MATRICE	ARTICLE
6,3 mm		10 mm	543065029
7,5 & 8 mm (Ø INT. : 4 mm)		5 mm	543002896
8 mm (Ø INT. : 4,9 mm)		7 mm	543084779
9 mm		5 mm	543002889
9,5 mm		5 mm	543002878

STATIONNAIRE	PROFILAGE	ARTICLE
OK	OK	543065027
OK	OK	543021516
OK		543021670
		543021483
	OK	543021523
OK		543021515



Presse à sertir CMO.

Pince à sertir article : 54300670.

Pince coupe câble article : 543028265.



Disques diamantés.

Diamant Boart offre une gamme de disques diamantés du diamètre 115 à 3500 mm. La variété des matériaux à couper représente autant de défis. Pour y répondre Diamant Boart a développé une gamme complète de liants spécifiques. Ceux-ci, alliés aux tôles silencieuses offrent des solutions parfaites.

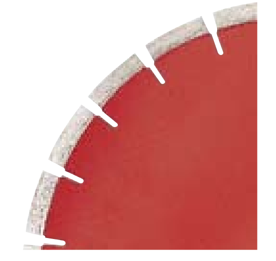
Nous recommandons particulièrement d'utiliser un disque adapté au matériau à couper. L'identification correcte du matériau est le facteur déterminant pour le choix de l'outil. Le matériau a en effet une influence directe sur la vitesse de coupe et sur la durée de vie de l'outil. Tout disque diamanté répond à une dureté et à une abrasivité de pierre spécifique. Toute dérogation à cette règle peut en effet être fatale à l'outil, un disque prévu pour la coupe du marbre peut être totalement usé après avoir découpé quelques mètres de grès tendre (matériau plus tendre mais plus abrasif que le marbre).

Spécialement développés pour la découpe du granit, du marbre et des autres pierres naturelles nos disques dépasseront vos attentes.

Le disque et la tôle

Le disque.

Description.
Un disque diamanté est constitué de deux parties : les segments diamantés et la tôle.



Type B
Diamètre 250 à 800 mm
Coupes fines avec arêtes vives



Type D
Diamètre supérieur à 800 mm



Type DTA

La tôle.

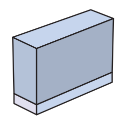
Il y en a de différents types :
La tôle standard.
La tôle utilisée est un acier de haute qualité ayant subi des traitements thermiques lui procurant les qualités de stabilité et de résistance à l'usure requises. L'épaisseur de la tôle prévient le voilage du disque monté.

La tôle silencieuse.
Celle-ci est constituée de deux feuilles d'acier séparées par une feuille de cuivre. Ce type de tôle permet une amélioration du niveau de bruit de 6-9 dBA.

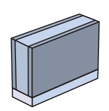


A Profondeur d'encoche
B Largeur d'encoche
D Diamètre
E Épaisseur de la tôle
H Alésage
L1 Longueur du talon
S Saillie
T Épaisseur du segment
X Hauteur de la concrétion diamantée
X1 Hauteur totale du segment

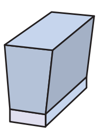
L'élément constitutif du segment consiste en un mélange de diamants et de poudre métallique. Lors du processus de fabrication le mélange de poudre et de diamants est comprimé en vue d'obtenir un alliage métallique solide permettant la tenue du diamant. Le segment est légèrement plus large que la tôle sur laquelle il est fixé, ceci permettant une pénétration rapide dans le matériau sans friction latérale de la tôle.



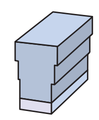
normal



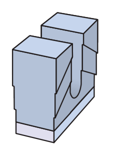
Triple couche : la concentration diamantée des couches extérieures diffère de celle de la couche intérieure afin de garantir la tenue de saillie et d'obtenir une usure concave.



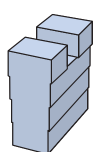
Conique : pour réduire la friction latérale.



Pagode : pour réduire la friction latérale.



CR 2000 : pour assurer une meilleure répartition de la surface active autour de la circonférence



Mammouth CR

Fixation des segments à la tôle.

Les segments peuvent être fixés à la tôle de deux manières différentes.

Brasage.
Les segments sont brasés à la tôle avec un alliage d'argent.
- Utilisé sur les disques standards pour le sciage à eau
- À ne pas utiliser pour les disques à sec !

Soudage laser.
Les segments sont soudés à la tôle par un rayon laser.
- Lien le plus solide entre le segment et la tôle.
- Utilisable pour les applications à sec et à eau. Le procédé du soudage laser est le plus moderne dans l'art de fixer le segment diamanté à la tôle. Ce procédé garantit le degré de sécurité le plus élevé.



Opérations de finition.

Après brasage ou soudage, chaque segment subit l'essai au poids afin de s'assurer de sa fixation correcte à la tôle, même dans des conditions critiques.
Chaque tôle ou disque subit un planage et un tensionnement assurant un fonctionnement correct de l'outil. Cette opération est faite à la main par un spécialiste.
Les disques sont alors avivés afin de garantir un démarrage facile dès la première coupe chez le client. Les dernières opérations de finition telles que peinture, impression et emballage sont alors effectuées avec le même souci de qualité que dans les opérations antérieures de fabrication.

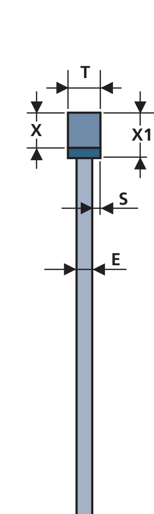
Nos techniciens de haut niveau peuvent recommander les outils qui répondent aux besoins du client, l'accompagner sur le lieu de son travail, répondre à ses questions et résoudre tous les problèmes qui pourraient éventuellement survenir.

Vous trouverez ci-après des considérations et paramètres importants qui influenceront le fonctionnement de l'outil. Pour de plus amples précisions, veuillez vous référer à notre livret technique ou appeler notre département technique.

Paramètres relatifs aux disques.

Dureté du segment.
- Un liant plus tendre aura tendance à couper plus vite mais aura une vie plus courte.
- Un liant plus dur aura tendance à couper plus lentement mais aura une vie plus longue

La saillie des segments par rapport à la tôle.
L'équilibre entre l'épaisseur du segment et de la tôle garantit une évacuation suffisante des boues de sciage, une usure régulière du segment et évite au disque de caler dans le trait de sciage. Des segments plus étroits auront tendance à scier plus vite et durer moins longtemps. À l'inverse, des segments plus larges couperont moins vite mais dureront plus longtemps. Ceci est simplement dû au fait que le segment plus étroit offre moins de résistance à l'avancement de l'outil.



Paramètres de coupe.

Vitesse de coupe.
Il est important de régler la vitesse d'avancement de façon à respecter la vitesse de coupe recommandée exprimée en cm^2/min.

Profondeur de passe.
Profondeur de passe et vitesse d'avance doivent être combinées de manière à respecter les vitesses de coupe conseillées (cm^2/min) selon la nature du matériau. La profondeur de passe varie selon la dureté du matériau et le type d'outil utilisé.

Vitesse d'avance.
Celle-ci est intimement liée à la profondeur de passe. D'une manière générale cependant, une haute vitesse d'avance combinée à une faible profondeur de passe avivera les segments davantage qu'une faible vitesse associée à une profondeur de passe élevée.

Paramètres machines.

Arrosage.
À l'exception de certaines applications, le sciage au diamant s'effectue avec arrosage abondant. La pression d'eau a peu d'importance pour autant que le débit soit suffisant.

Puissance de la machine.
La puissance disponible doit être en rapport avec le diamètre du disque et la nature du matériau scié.

Vitesse périphérique.
La vitesse périphérique doit être choisie en fonction de la dureté et de l'abrasivité du matériau; elle conditionne avec la vitesse d'avance, la vitesse de coupe (cm^2/min) et la vie de l'outil. Il est donc important d'adapter convenablement la vitesse périphérique au matériau scié .



Comment choisir son disque diamanté ?



Le prix.

Le plus important est de définir vos priorités parmi, soit le prix d'achat, soit le coût du sciage, soit la qualité de finition. Pour des travaux de moindre ampleur ou pour une utilisation occasionnelle, un outil à prix plus bas peut éventuellement être un bon choix. Pour des travaux plus importants ou pour un usage régulier, un outil plus cher se révèle le plus avantageux à l'usage, car son rendement est meilleur. Pour des travaux de très grande envergure, le coût de sciage le moins élevé possible (coût par mètre) est le critère de décision le plus important, bien plus que le prix d'achat de l'outil.

Le matériau à couper.

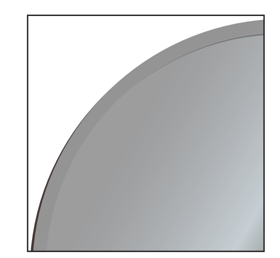
L'identification correcte du matériau que vous allez couper est le facteur le plus important pour le choix de l'outil. Le matériau a en effet une influence directe sur la vitesse de coupe et sur la durée de vie de l'outil.

Le sciage à eau ou à sec ?

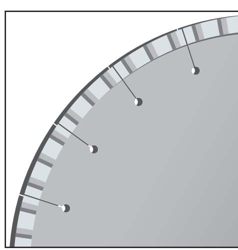
Ce choix peut dépendre de la préférence de l'utilisateur ou d'une contrainte particulière liée au travail à exécuter. L'utilisation d'eau requiert certaines précautions si des équipements à moteur électrique sont employés. Pour les tronçonneuses, ce sont les outils à sec qui sont les plus fréquemment utilisés; cependant ils peuvent être employés avec arrosage pour limiter la production de poussières. Certains outils et forets à eau, doivent être employés avec arrosage. Les outils de sciage à sec peuvent être utilisés avec ou sans arrosage, en fonction des conditions rencontrées.

Les disques à tôle silencieuse
Ce type de tôle permet une réduction du niveau de bruit de 6-9 dBa. Les disques à tôle silencieuse sont réprésentés par ce pictogramme.

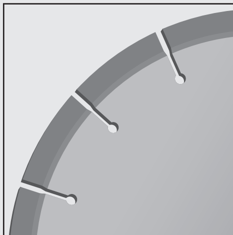
Type de jante.



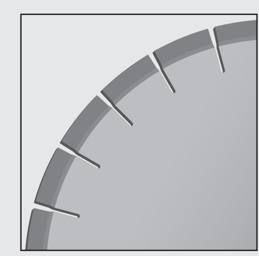
Le disque à jante continue garantit une coupe nette sans ébréchures.



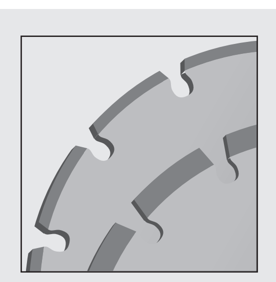
Le disque à segments cannelés superjointifs a une durée de vie plus longue et offre un coût par coupe plus bas que les disques à jante continue.



Disque à sec segmenté à encoches étroites.



Disque à eau segmenté à encoches étroites.



Disques segmentés à larges encoches.

Les disques à jante segmentée ont la durée de vie la plus longue et le coût par coupe le plus bas.

Aperçu de gamme



Aperçu de gamme - Granit.

DISQUE	TYPE	MATÉRIAU				
		PIERRE VOLCANIQUE	GRANIT ABRASIF	GRANITE TENDRE	GRANIT MIXTE	GRANIT DUR
MAGNUM HP	LONG LIFE	●	●	◍	○	○
	FREECUT*	○	○	●	●	◍
	ULTRA*	○	○	○	●	●
	MACH 2	○	○	●	●	●
SCUT		○	◍	●	●	◍
MAGNUM XL		○	○	●	●	○

** Les disques Freecut & Ultra sont également recommandés pour la coupe à basse puissance.*
● *= optimal* ◍ *= bon* ○ *= non recommandé*

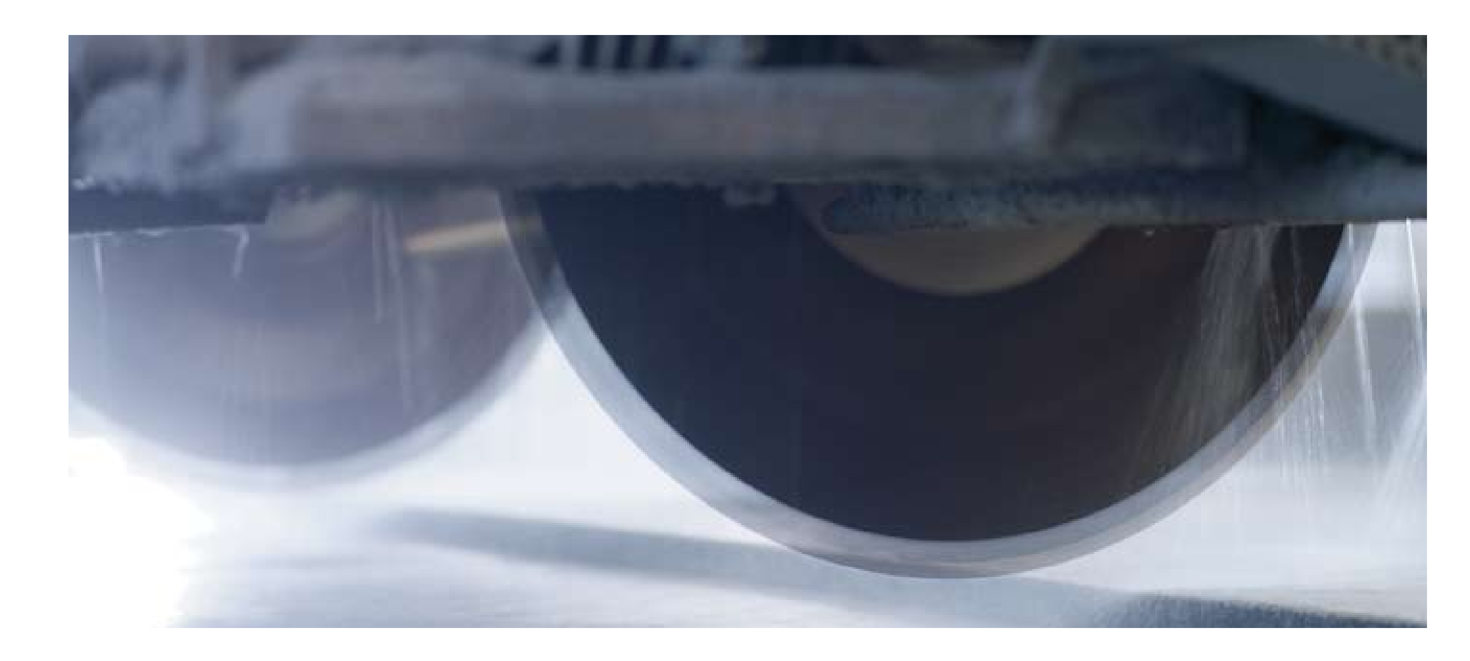
Aperçu de gamme - Marbre.

DISQUE	MATÉRIAU		
	MARBRE COMPACT	MARBRE MIXTE	MARBRE ABRASIF
EUROMASTER	●	◍	○
EUROSERIE	○	◍	●
SCUT	◍	●	◍

● *= optimal* ◍ *= bon* ○ *= non recommandé*

Règle générale.

Pour un outil donné, une vitesse périphérique plus élevée durcira l'outil et prolongera sa vie au contraire d'une vitesse périphérique faible qui aura l'effet inverse.



Paramètres machines.

Vitesse périphérique.
La vitesse périphérique doit être choisie en fonction de la dureté et de l'abrasivité du matériau; elle conditionne avec la vitesse d'avance, la vitesse de coupe (cm²/min) et la vie de l'outil. Il est donc important d'adapter convenablement la vitesse périphérique au matériau scié .

Arrosage.
À l'exception de certaines applications, le sciage au diamant s'effectue avec arrosage abondant. La pression d'eau a peu d'importance pour autant que le débit soit suffisant.

Puissance de la machine.
La puissance disponible doit être en rapport avec le diamètre du disque et la nature du matériau scié.

Vitesse prériphérique recommandée en m/s.

MATÉRIAUX	VITESSE PÉRIPHÉRIQUE STANDARD							
	25 m/s	30 m/s	35 m/s	40 m/s	45 m/s	50 m/s	55 m/s	60 m/s
GRANITS	■	■	■	■				
MARBRES				■	■	■		
TRAVERTINS						■	■	■
ARDOISES			■	■	■	■		
GRÈS		■	■	■	■	■	■	
ROCHES VOLCANIQUES		■	■	■	■			

Vitesse de rotation en fonction de la vitesse périphérique et du diamètre du disque.

	VITESSES PÉRIPHÉRIQUES							
	25 m/s	30 m/s	35 m/s	40 m/s	45 m/s	50 m/s	55 m/s	60 m/s
Ø	VITESSE DE ROTATION DE LA BROCHE TR/MIN							
200 mm	2390	2870	3340	3820	4300	4780	5250	5730
250 mm	1910	2290	2670	3060	3440	3820	4200	4580
300 mm	1590	1910	2230	2550	2870	3180	3500	3820
350 mm	1360	1640	1910	2180	2460	2730	3000	3270
400 mm	1190	1430	1670	1910	2150	2390	2630	2870
450 mm	1060	1270	1490	1700	1910	2120	2330	2550
500 mm	960	1150	1340	1530	1720	1910	2100	2290
600 mm	800	960	1110	1270	1430	1590	1750	1910
700 mm	680	820	960	1090	1230	1360	1500	1640
800 mm	600	720	840	960	1070	1190	1310	1430
900 mm	530	640	740	850	960	1060	1170	1270
1000 mm	480	570	670	760	860	960	1050	1150
1100 mm	430	520	610	690	780	870	960	1040
1200 mm	400	480	560	640	720	800	880	960
1300 mm	370	440	510	590	660	740	810	880
1400 mm	340	410	480	550	610	680	750	820
1500 mm	320	380	450	510	570	640	700	760
1600 mm	300	360	420	480	540	600	660	720
1750 mm	270	330	380	440	490	550	600	660
2000 mm	240	290	330	380	430	480	530	570
2500 mm	190	230	270	310	340	380	420	460
2700 mm	180	210	250	280	320	350	390	420
3000 mm	160	190	220	260	290	320	350	380
3500 mm	140	170	190	220	250	280	300	330

Disques granit pour machines portatives - coupe à sec

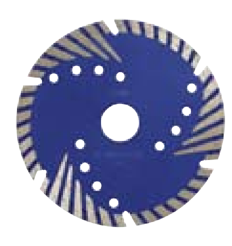
Turbo.

COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS				
	Ø	ÉP	HT	ALÉSAGE	ARTICLE
DISQUES HAUTE VITESSE SANS FLASQUE	115	2	9,5	22,2	543085969
	125	2	9,5	22,2	543085783
	180	2,8	9,5	22,2	543085784
	230	2,8	9,5	22,2	543085785
DISQUES HAUTE VITESSE AVEC FLASQUE	125	2	9,5	22,2	543085972
	230	2,8	9,5	22,2	543085971



Protec.

COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS				
	Ø	ÉP	HT	ALÉSAGE	ARTICLE
DISQUES HAUTE VITESSE POUR COUPE ET ÉBAVURAGE	115	2	8	22,2	543087122
	125	2,1	8	22,2	543085998
	180	2,4	9	22,2	543085999
	230	2,6	9	22,2	543086228



Curve.

COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS				
	Ø	ÉP	HT	ALÉSAGE	ARTICLE
DISQUES COURBE HAUTE VITESSE	100	2,2	9	22,2	543086000
	125	4	9	22,2	543085977
	180	4	9	22,2	543086025



Magnum XL.

COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS				
	Ø	ÉP	HT	ALÉSAGE	ARTICLE
DISQUES À JANTE SEGMENTÉE HAUTE VITESSE	115	2,2	10	22,2	543070925
	125	2,2	10	22,2	543070928
	180	2,8	10	22,2	543070934
	230	2,8	10	22,2	543070940





Marbre à sec.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS					
		Ø	COMMENTAIRE	SEGMENT	REMARQUE	ALÉSAGE	ARTICLE
EUROMASTER	DISQUES HAUTE VITESSE À DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE POUR MACHINES PORTATIVES. VITESSE & FINITION.	115	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	NORMAL	22,2	543014107
		125	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	NORMAL	22,2	543014109
		180	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	NORMAL	22,2	543014108
		200	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	NORMAL	22,2	543014112
		230	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	NORMAL	22,2	543014110
EUROMASTER	DISQUES HAUTE VITESSE AVEC FLASQUE POUR MACHINES PORTATIVES. VITESSE & FINITION.	115	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014106
		125	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014104
		180	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014113
		230	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014105
EUROSERIE	DISQUES CANNELÉS SUPERJOINTIFS À HAUTE VITESSE. HAUTE PRÉCISION.	115	HAUTE PRÉCISION	CANNELÉS	HT. SG 5	22,2	543014343
		125	HAUTE PRÉCISION	CANNELÉS	HT. SG 5	22,2	543014325
		230	HAUTE PRÉCISION	CANNELÉS	HT. SG 5	22,2	543014292
EUROSERIE	DISQUES COURBES HAUTE VITESSE À DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE POUR MACHINES PORTATIVES. VITESSE & FINITION.	115	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	COURBE	22,2	543014016
		155	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	COURBE	22,2	543013979
		180	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	COURBE	22,2	543014103
		230	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	COURBE	22,2	543013970
PROTEC	DISQUES À RENFORT LATÉRAL GALVANIQUE	125	FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014114
		230	DÉGROSSISSAGE	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014031
		230	FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014028

Magnum HP.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS							
		Ø	TÔLE	LG	ÉP	HT	ALÉSAGE	SOUDURE	ARTICLE
ULTRA	LE DISQUE ULTRA FAIT PARTIE DE NOTRE GAMME PROFESSIONNELLE. IL EST SPÉCIALEMENT CONÇU POUR LES MACHINES FAIBLE PUISSANCE ET POUR LA COUPE DU GRANIT DUR	350	SILENCIEUX	40	3,2	15	60	BRASÉ	543086741
		400	SILENCIEUX	40	3,4	15	60	BRASÉ	543086742
		450	SILENCIEUX	40	3,8	15	60	BRASÉ	543086743
		500	SILENCIEUX	40	3,8	15	60	BRASÉ	543086744
FREECUT	LE DISQUE FREECUT FAIT PARTIE DE NOTRE GAMME PROFESSIONNELLE. IL EST LA RÉFÉRENCE POUR LES MACHINES STANDARD ET POUR LA COUPE DES GRANITS MIXTES	350	SILENCIEUX	40	3,2	15	60	BRASÉ	543083843
		400	SILENCIEUX	40	3,4	15	60	BRASÉ	543083622
		450	SILENCIEUX	40	3,8	15	60	BRASÉ	543084004
		500	SILENCIEUX	40	3,8	15	60	BRASÉ	543083143
LONG LIFE	LE DISQUE LONG LIFE FAIT PARTIE DE NOTRE GAMME PROFESSIONNELLE. IL EST SPÉCIALEMENT CONÇU POUR LA COUPE DES GRANITS TENDRES ET/OU ABRASIFS	350	SILENCIEUX	40	3,2	15	60	BRASÉ	543081111
		400	SILENCIEUX	40	3,4	15	60	BRASÉ	543081078
		450	SILENCIEUX	40	3,8	15	60	BRASÉ	543081345
		500	SILENCIEUX	40	3,8	15	60	BRASÉ	543081113
MACH 2	LE DISQUE MACH 2 FAIT PARTIE DE NOTRE GAMME PROFESSIONNELLE. IL EST SPÉCIALEMENT CONÇU POUR LES MARCHÉS ESPAGNOLS ET PORTUGAIS	350	NORMAL	40	3,4	15	60	LASER	543085239
		350	SILENCIEUX	40	3,4	15	60	LASER	543085631
		400	NORMAL	40	3,4	15	60	LASER	543085240
		400	SILENCIEUX	40	3,4	15	60	LASER	543085241
		500	NORMAL	40	3,8	15	60	LASER	543086680
		500	SILENCIEUX	40	3,8	15	60	LASER	543086681

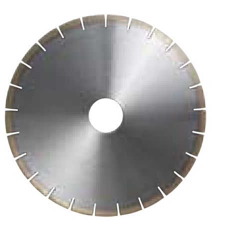


Scut.

TYPE	COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS							
		Ø	TÔLE	LG	ÉP	HT	ALÉSAGE	SOUDURE	ARTICLE
G10	NOTRE GAMME UNIVERSELLE, SPÉCIALEMENT CONÇUE POUR LA COUPE ÉCONOMIQUE DU GRANIT MIXTE	300	NORMAL	40	2,8	10	60	BRASÉ	543084628
		300	SILENCIEUX	40	2,8	10	60	BRASÉ	543084629
		350	NORMAL	40	3	10	60	BRASÉ	543080787
		350	SILENCIEUX	40	3	10	60	BRASÉ	543081871
		400	SILENCIEUX	40	3,2	10	60	BRASÉ	543080789
		400	SILENT	40	3,2	10	60	BRASÉ	543080791
		450	SILENCIEUX	40	3,4	10	60	BRASÉ	543081867
		450	SILENT	40	3,4	10	60	BRASÉ	543083369
		500	SILENCIEUX	40	3,8	10	60	BRASÉ	543081868
		500	SILENT	40	3,8	10	60	BRASÉ	543080793

Magnum XL.

TYPE	COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS							
		Ø	TÔLE	LG	ÉP	HT	ALÉSAGE	SOUDURE	ARTICLE
XL20	GAMME PROFESSIONNELLE AVEC SEGMENTS CRENEAUX POUR GRANITS MIXTES	350	NORMAL	40	3,4	20	60	BRASÉ	543070305
		350	SILENCIEUX	40	3,4	20	60	BRASÉ	543070308
		400	NORMAL	40	3,6	20	60	BRASÉ	543070311
		400	SILENCIEUX	40	3,6	20	60	BRASÉ	543070314
		450	NORMAL	40	4	20	60	BRASÉ	543070326
		450	SILENCIEUX	40	4	20	60	BRASÉ	543070318
		500	NORMAL	40	4	20	60	BRASÉ	543070325
		500	SILENCIEUX	40	4	20	60	BRASÉ	543070329



Euromaster.

COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS							
	Ø	TÔLE	LG	ÉP	HT	ALÉSAGE	SOUDURE	ARTICLE
LES DISQUES EUROMASTER FONT PARTIE DE NOTRE GAMME PROFESSIONNELLE. ILS SONT SPÉCIALEMENT CONÇUS POUR LA COUPE DU MARBRE COMPACT	300	NORMAL	40	2,8	7	60	BRASÉ	543011117
	300	SILENCIEUX	40	2,8	7	60	BRASÉ	543011279
	350	NORMAL	40	3,2	7	60	BRASÉ	543011144
	350	SILENCIEUX	40	3,2	7	60	BRASÉ	543011306
	400	NORMAL	40	3,8	7	60	BRASÉ	543011684
	400	SILENCIEUX	40	3,8	7	60	BRASÉ	543011333
	450	NORMAL	40	3,8	7	60	BRASÉ	543011252
	450	SILENCIEUX	40	3,8	7	60	BRASÉ	543011165
	500	NORMAL	40	3,8	7	60	BRASÉ	543011915
	500	SILENCIEUX	40	3,8	7	60	BRASÉ	543011903



Euroserie.

COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS							
	Ø	TÔLE	LG	ÉP	HT	ALÉSAGE	SOUDURE	ARTICLE
LES DISQUES EUROSERIE FONT PARTIE DE NOTRE GAMME PROFESSIONNELLE. ILS SONT SPÉCIALEMENT CONÇUS POUR LA COUPE DU MARBRE ABRASIF	300	NORMAL	40	2,8	7	60	BRASÉ	543011630
	300	SILENCIEUX	40	2,8	7	60	BRASÉ	543012050
	350	NORMAL	40	3,2	7	60	BRASÉ	543012170
	350	SILENCIEUX	40	3,2	7	60	BRASÉ	543012056
	400	NORMAL	40	3,8	7	60	BRASÉ	543012161
	400	SILENCIEUX	40	3,8	7	60	BRASÉ	543012062
	450	NORMAL	40	3,8	7	60	BRASÉ	543012026
	450	SILENCIEUX	40	3,8	7	60	BRASÉ	543012152
	500	NORMAL	40	3,8	7	60	BRASÉ	543012044
	500	SILENCIEUX	40	3,8	7	60	BRASÉ	543012146

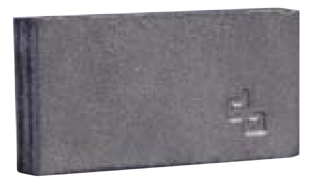
Disque marbre pour machines à pont - coupe à eau



Scut.

COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS							
	Ø	TÔLE	LG	ÉP	HT	ALÉSAGE	SOUDURE	ARTICLE
LES DISQUES S CUT FONT PARTIE DE NOTRE GAMME UNIVERSELLE. ILS SONT SPÉCIALEMENT CONÇUS POUR LA COUPE ÉCONOMIQUE DU MARBRE MIXTE	300	NORMAL	40	2,8	7	60	BRASÉ	543084635
	300	SILENCIEUX	40	2,8	7	60	BRASÉ	543084639
	350	NORMAL	40	3	7	60	BRASÉ	543081865
	350	SILENCIEUX	40	3	7	60	BRASÉ	543084640
	400	NORMAL	40	3,2	7	60	BRASÉ	543081866
	400	SILENCIEUX	40	3,2	7	60	BRASÉ	543084641
	450	NORMAL	40	3,4	7	60	BRASÉ	543084637
	450	SILENCIEUX	40	3,4	7	60	BRASÉ	543084636
	500	NORMAL	40	3,8	7	60	BRASÉ	543084638
	500	SILENCIEUX	40	3,8	7	60	BRASÉ	543084643





Konicc.

Notre nouvelle gamme de segments économiques, pour coupe rapide.
Longue durée de vie pour disques de taille moyenne.

MATÉRIAUX	SPÉCIFICATIONS				
	LG	ÉP INF	ÉP SUP	HT	ARTICLE
GRANIT MIXTE	24	6,8	8,2	20	543083256
	24	7,8	9,2	20	543083257
	24	8,8	10,2	20	543083258
GRANIT TENDRE	24	6,8	8,2	20	543083980
	24	7,8	8,2	20	543083822
	24	8,8	10,2	20	543084108
GRANITE ABRASIF	24	6,8	8,2	20	543084459
	24	7,8	9,2	20	543084457
	24	8,8	10,2	20	543084458



Stockage des disques.

À la réception d'un disque, si l'usage n'en est pas immédiat, le stocker sur une surface plane ou, de préférence, pendu par son alésage. Ne jamais l'appuyer contre un mur.

Choix du disque.

Il est recommandé d'utiliser le disque pour le matériau auquel il est destiné. Chaque matériau ou groupe de matériaux possède une dureté et une abrasivité propre. Aussi, le choix du type de disque doit être opéré en fonction de ces deux éléments. Il est facile de comprendre, dès lors, qu'un changement de matériau peut être fatal à la longévité de l'outil. Un disque conçu pour couper du marbre, par exemple, sera complètement usé après avoir coupé quelques mètres carré de grès qui est plus tendre mais plus abrasif.

Montage des disques.

Avant montage du disque.
S'assurer :
- de la propreté de la butée de la broche et des flasques (rouille, cambouis). Le nettoyage se fera avec une toile émeri fine.
- du bon état du bord des flasques, rectifier au besoin avec une lime douce;
- que le disque ne repose pas sur le filet de la broche.

Sens de rotation.
Toujours monter le disque dans le sens de rotation indiqué par la flèche gravée sur la tôle.

Repérage de la position du disque.
En cas de démontage fréquent, il est important de repérer la position du disque et des flasques par rapport à la broche.

L'alésage du disque.
L'alésage du disque doit être égal au diamètre de la broche (à 1/10 mm près) de façon à éviter tout battement.
Si l'alésage est trop grand, placer une bague d'acier de même épaisseur que la tôle du disque.
Si l'alésage est trop petit, renvoyer l'outil à Diamant Boart.
Ne jamais agrandir l'alésage d'un disque.

Les flasques.
- doivent être évidés au centre de manière à ne porter que sur un anneau extérieur de 10 à 60 mm de largeur, suivant le diamètre de l'outil
- doivent avoir des dimensions minima en fonction du diamètre du disque.

Contrôles au montage.

Excentricité de la broche.
Vérifier à l'aide du comparateur que l'excentricité de la broche ne dépasse pas les tolérances.

Voilage du flasque et de sa butée.
Vérifier à l'aide du comparateur que le voilage ne dépasse pas les tolérances.

Perpendicularité de la broche.
Vérifier la perpendicularité de la broche par rapport à la table.

Battement du disque.
S'assurer que le battement ne dépasse pas les tolérances.

Voilage du disque.
Vérifier à l'aide du comparateur si le voilage n'excède pas les limites tolérées. Le voilage est dangereux dès qu'il atteint le double des valeurs indiquées.

Hors parallélisme.
Le déplacement de la table (ou du disque) doit être rigoureusement parallèle au plan du disque (ou de la table).
Pour vérifier le parallélisme, veuillez utiliser un comparateur.



Lames d'armure diamantées.

Pour les coupes de précision des pierres naturelles les lames d'armure diamantées, disponibles en plusieurs dimensions et spécifications, sont particulièrement adaptées à tous les types de marbres et de grès (à l'exception du granit).

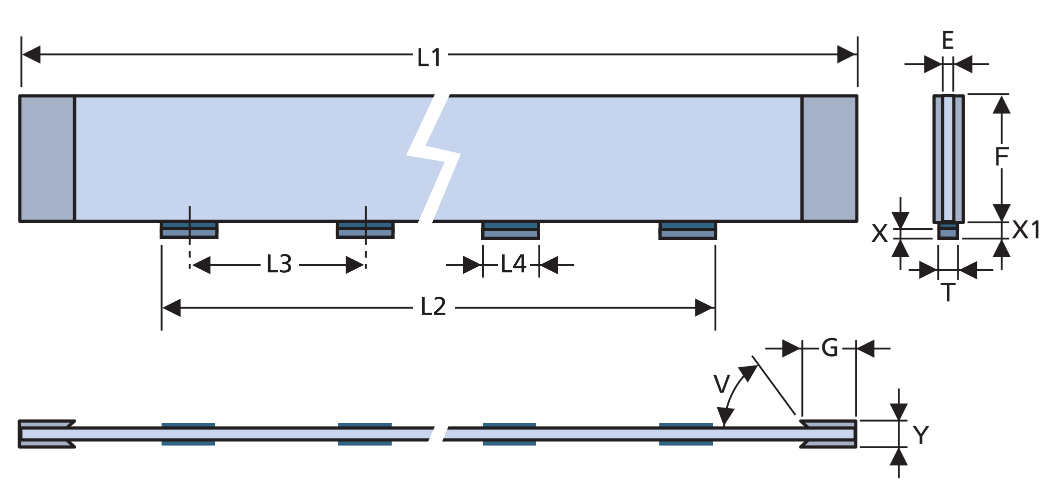
Le rendement des lames et la qualité de coupe dépendent en grande partie du soin et de la précision avec lesquels le jeu de lames aura été installé sur le châssis. Le temps consacré au montage correct des lames s'avèrera toujours payant lors des opérations de sciage.

Dès 1955, Diamant Boart introduisait les premières lames diamantées et les lames minces furent introduites en 2002. Le grand avantage de ces lames minces est l'économie réalisée au niveau des coûts de sciage par l'obtention de m^2 supplémentaires par bloc. Très prochainement de nouveaux développements seront introduits sur le marché.

Description.

La lame d’armure est constituée de deux parties : le segment diamanté et le ruban d’acier.





Lame
L1 longueur totale de la lame
L2 longueur garnie
L3 pas (distance entre segments)
F hauteur de la lame
E épaisseur de la lame

Renforts
G longueur des renforts
Y épaisseur des renforts
V angle du renfort

Segments
L4 longueur du segment
T largeur du segment
X1 hauteur totale du segment
X hauteur diamantée

Choix de l'outil.

L’outil diamanté répond généralement à une dureté et une abrasivité de pierre spécifique. Il importe donc d’en réserver l’emploi au matériau ou au groupe de matériaux auxquels il est destiné. Toute dérogation à cette règle peut, en effet, être fatale à l’outil diamanté. C’est la raison pour laquelle, lors d’une première commande surtout, il y a lieu de préciser les renseignements suivants :

CARATÉRISTIQUES DU CHÂSSIS DE SCIAGE	
CONSTRUCTEUR	
TYPE DE MACHINE	
NOMBRE DE LAMES	
ANNÉE DE CONSTRUCTION DU CHÂSSIS	
PUISSANCE DU MOTEUR	
NOMBRE DE BATTEMENTS (COUPS / MIN.)	
LONGUEUR DE LA COURSE	
TYPE DE TENDEUR	
CARATÉRISTIQUES DES LAMES	
LONGUEUR TOTALE (L1), HAUTEUR (F), ÉPAISSEUR (E)	
CONDITIONS DE TRAVAIL	
LONGUEUR MAXIMUN DES BLOCS	
LONGUEUR MOYENNE DES BLOCS	
VITESSE DE DESCENTE	
ÉPAISSEUR DES TRANCHES	
ARROSAGE DISPONIBLE PAR LAME	
MATÉRIAUX TRAVAILLÉS AVEC UN MÊME JEU DE LAMES	
MATÉRIAU A	% SCIÉ ET PAYS D’ORIGINE
MATÉRIAU B	% SCIÉ ET PAYS D’ORIGINE
MATÉRIAU C	% SCIÉ ET PAYS D’ORIGINE
ETC…	

Classification des matériaux.

TYPE DE MATÉRIAU	RÉSISTANCE À LA COMPRESSION (MPA)	PROVENANCE
MARBRE ET PIERRE CALCAIRE		
TRAVERTIN	53 – 65	TRAVERTIN ROMAIN, TRAVERTIN PERSAN
MARBRE CRISTALLIN		
TENDRE	70 – 100	BLANC DE THASSOS, ROSE DU PORTUGAL
MOYEN	100 – 140	CARRARE BLANC, MACAEL BLANC
DUR	140 – 150	ARABESCATO (CARRARE)
CALCAIRE TENDRE	50 – 90	MASSANGIS (FRANCE)
MARBRE BEIGE		
NORMAL	100 – 160	CREMA MARFIL (ALICANTE), BEIGE DE TURQUIE
DUR	150 – 220	BOTTICINO, COMBLANCHIEN, PERLATO DE SICILE
CALCAIRE GRIS	110 – 160	PIERRE BLEUE (BELGIQUE)
MARBRE NOIR	60 – 130	NOIR ST LAURENT (FRANCE), NOIR MARQUINA (SPAIN)
MARBRE ROUGE	50 – 150	ROUGE D’ALICANTE, AEGAN BORDEAUX (TURQUIE)
MARBRE TRÈS COMPACT	150 – 170	PERLINO BLANC, AZIAGO (ITALIE), ROUGE DE VÉRONE
MARBRE VERT	90 - 250	VERDE ALPI (ITALIE), VERT RAJASHSTAN (INDE)
AUTRES PIERRES		
GRÈS, PIERRE CALCAIRE ABRASIVE, PIERRE VOCANIQUE (BASALT, ANDESITE, TUF…), ARDOISE… CHAQUE PIERRE PRÉSENTE DES CARACTÉRISTIQUES PROPRES ET REQUIERT UN OUTIL ADAPTÉ.		

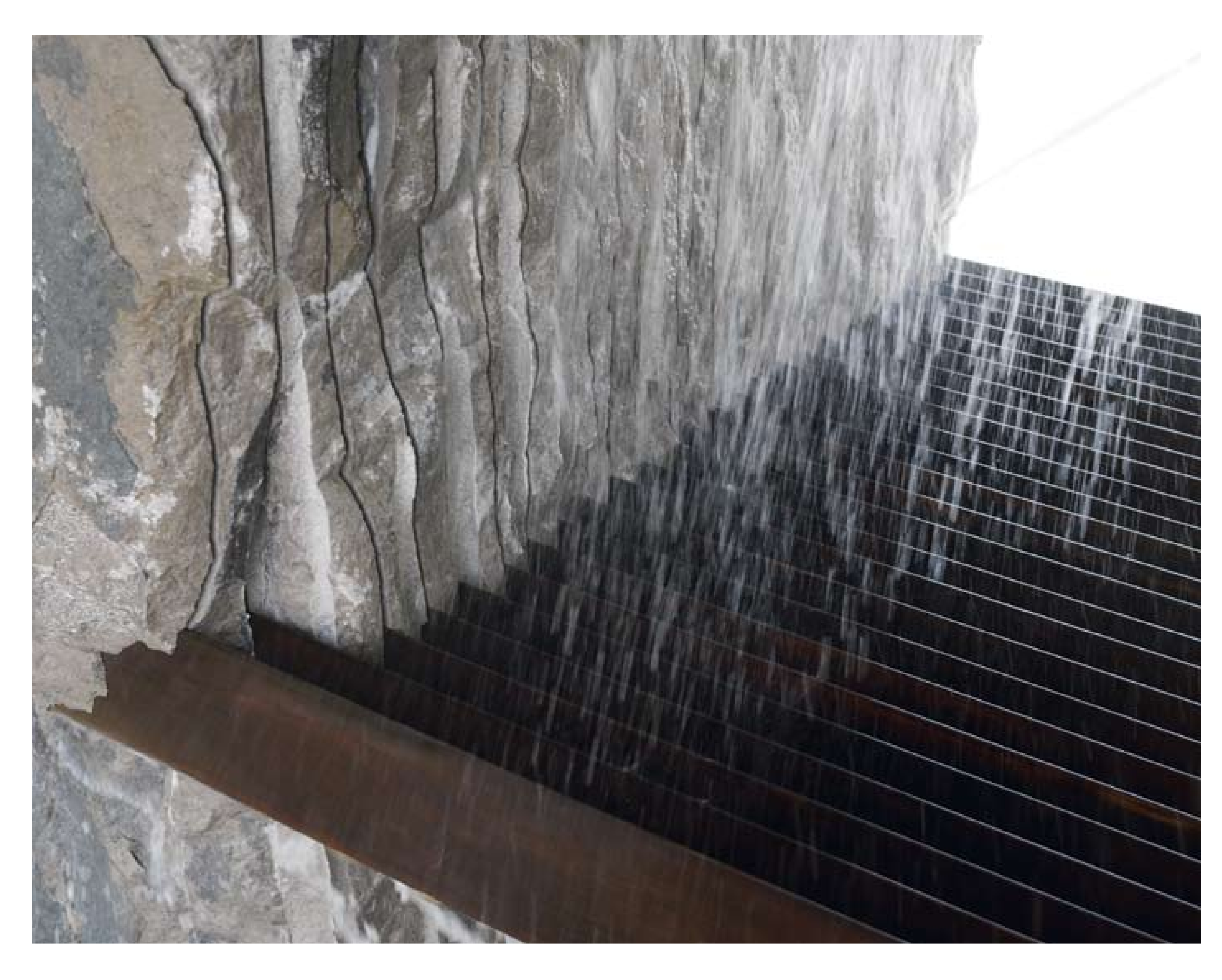


Vitesse de descente.

La vitesse de descente est un paramêtre essentiel dans le sciage à l'armure. Elle conditionne non seulement la production horaire mais également la qualité de la coupe et la pression exercée sur les segments pour éviter le satinage de la concrétion diamantée. Dans tous les cas, la vitesse de descente devra être suffisante pour assurer l'auto-avivage des segments diamantés.

Le tableau ci-dessous, spécifie la vitesse de descente indicative à appliquer en fonction de la dureté du matériau et des caractéristiques de la machine comme la course de la lame sur les machines horizontales.

VITESSE DE DESCENTE (cm/h)			
DURETÉ DU MATÉRIAU (RÉSISTANCE À LA COMPRESSION)	TYPE DE MACHINE		
	ANCIEN TYPE COURSE 400 - 600 mm	CLASSIQUE COURSE 600 - 700 mm	NOUVEAU TYPE COURSE 800 - 1000 mm
TENDRE < 100 MPA	20 - 25	25 - 30	30 - 35
MOYEN 100 - 150 MPA	15 - 20	20 - 30	25 - 35
DUR > 150 MPA	10 - 15	20 - 25	20 - 25

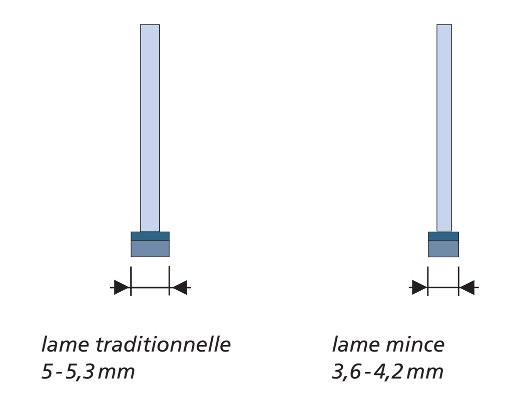


Le grand avantage de cette nouvelle lame est la réelle économie réalisée sur le coût total du sciage par l'obtention de m² supplémentaires par bloc.

Caractéristiques de la lame mince :
- Hauteur : 180 mm
- Epaisseur du segment : entre 3,6 et 4,2 m
- Épaisseur de l'acier : entre 2 et 2,5 mm

Comparaison entre une lame mince et une lame classique :
- Lame classique de 4100 x 180 x 3,5 mm avec une épaisseur de segment de 5 à 5,3 mm
- Lame mince de 4100 x 180 x 2,5 mm avec une épaisseur de segment de 3,6 à 4,2 mm

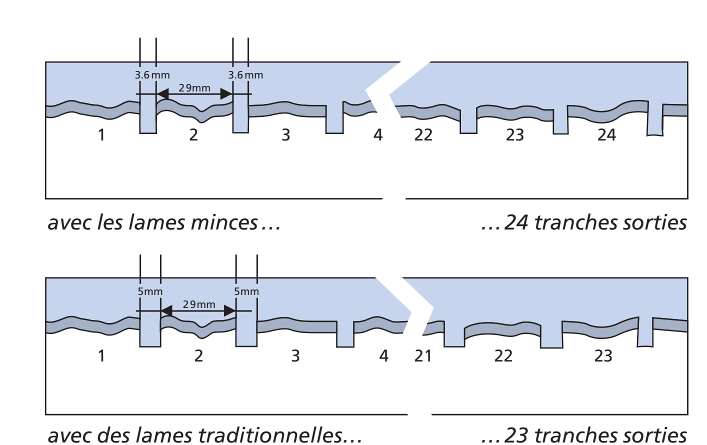
La différence d'épaisseur est donc de +/- 1 mm par lame.



lame traditionnelle 5-5,3 mm *lame mince 3,6-4,2 mm*

Pour une machine réglée pour la coupe de tranche de 20 mm d'épaisseur, et comportant +/- 70 lames dans le cadre, l'économie réalisée est de 70 mm soit +/- 3 tranches . En admettant que l'armure n'est remplie en moyenne qu'à 80 % de sa capacité, on utilisera +/- 58 lames minces au lieu de 56 lames classiques et donc l'économie se traduira par 2 tranches supplémentaires à chaque coupe.

La lame mince peut être montée dans un tirant standard et n'induit donc pas de coûts supplémentaires.



avec les lames minces… …24 tranches sorties

avec des lames traditionnelles… …23 tranches sorties

Economie réalisée :
En considérant que la durée de vie d'une lame est de +/- 250 m linéaires de descente, le nombre de tranches supplémentaires récupérées équivaut à au moins 5 blocs suivant le calcul suivant :
250 ml / 1,6 m (hauteur de bloc)= 156,25 tranches x 2*
= 312 tranches récupérées ce qui représente 5 blocs

(2 eprésente le nombre de tranches récupérées par bloc)*

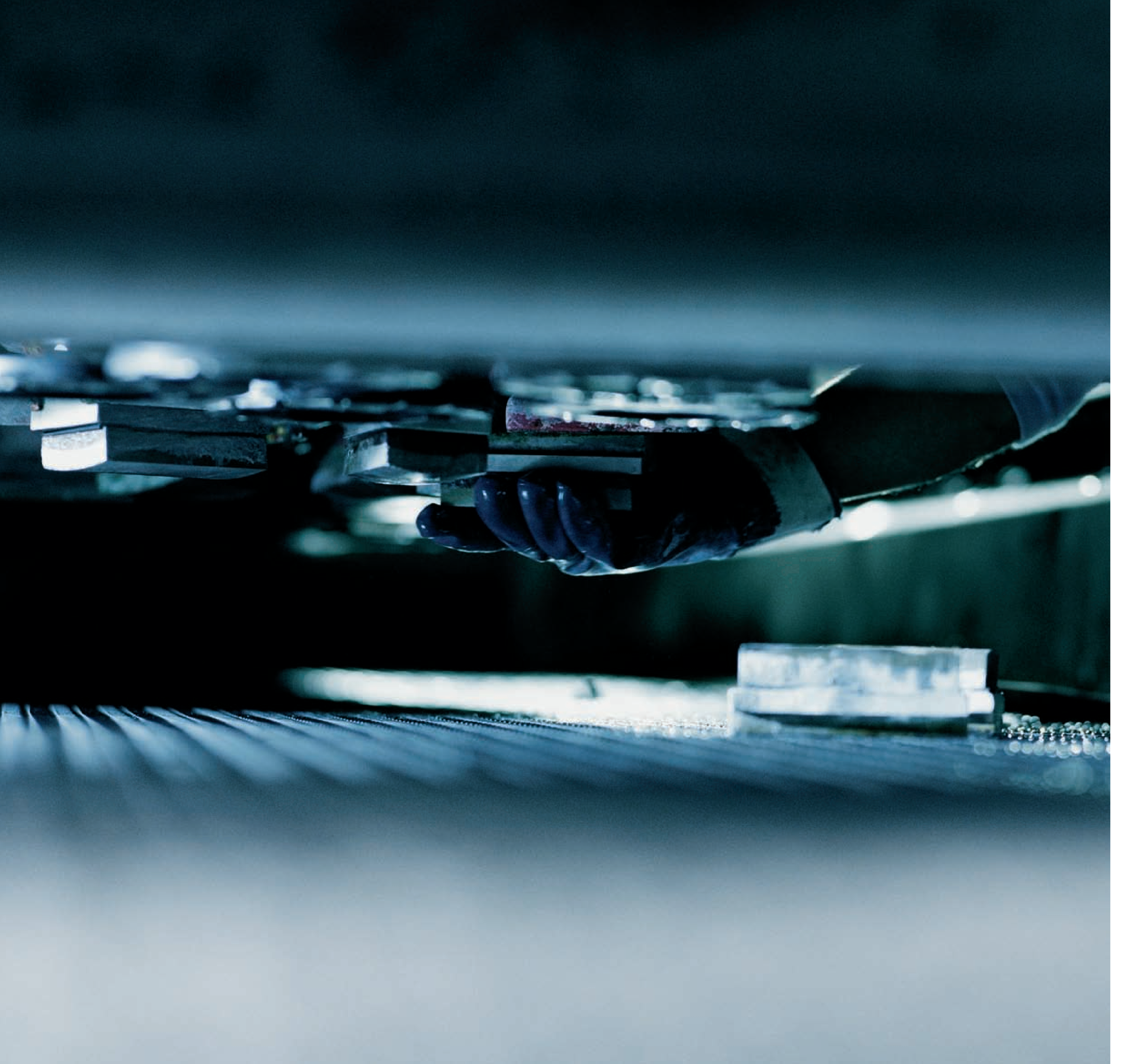
Pour une valeur approximative de 31 €/m² de marbre
312 tranches x (2,5 m long. x 1,6 m larg.)= 1248 m²
1248 m² x 31 € = 38 688 € d'économie

Pour une valeur approximative de 74,37 €/m² de marbre
312 tranches x (2,5 m long. x 1,6 m larg.) = 1248 m²
1248 m² x 74,37 € = 92 813,76 € d'économie

D'autres avantages sont liés à l'utilisation des lames minces :
- L'économie de l'énergie électrique.
- De moins fortes sollicitations mécaniques de la machine.
- Une réelle diminution des boues de sciage.

Diamant Boart peut commercialiser dès aujourd'hui la lame mince grâce à la constante évolution qu'elle apporte à ses procédés de fabrication et ses normes de qualité toujours plus strictes.





Polissage des tranches

Le polissage est une étape critique du traitement étant donné qu'il représente la dernière opération réalisée sur la pierre et que cette opération doit donc être réalisée avec un soin exceptionnel.
Pour leur part, les machines de polissage ont connu des progrès stupéfiants au cours de ces dernières décennies. Après avoir d'abord mis au point des machines à tête simple, les constructeurs proposent aujourd'hui des bancs de polissage gigantesques comportant généralement plus de 20 têtes qui sont en mesure de polir à un rythme de 1,5 m/minute, avec une vitesse de translation de pont de 60 m/minute.

La séquence de polissage est toujours la même.
La première étape consiste dans le calibrage de la tranche et est généralement exécutée au moyen de rouleaux ou de satellites, mais elle peut aussi être ignorée. Ensuite, des patins métalliques polissent la pierre de manière à obtenir une surface plus lisse. Finalement, l'opération de polissage confère son brillant final à la pierre. Ceci peut être exécuté à l'aide d'abrasifs classiques ou, depuis une date récente, avec des outils diamantés basés sur la technologie des résines qui donnent des rendements plus élevés en termes de productivité et de protection de l'environnement.

Le polissage doit donc être exécuté avec des matériels de haute qualité afin d'éviter des résultats insatisfaisants en fin de séquence, comme des griffes ou une brillance médiocre.
L'utilisation des outils Diamant Boart garantit au producteur de pierres qu'il tirera un avantage maximum de ses produits, étant donné qu'un poli de haute qualité implique toujours un meilleur prix de vente et une bonne réputation sur le long terme.

Comment cela fonctionne t-il ?

La première étape consiste dans le calibrage de la tranche, découpée au préalable avec une scie circulaire à deux lames, un fil ou un disque. Cette opération est généralement exécutée au moyen de rouleaux ou de satellites, mais peut être également ignorée. Par la suite, des patins métalliques polissent la pierre de manière à obtenir une surface plus lisse. Finalement, l'opération de polissage confère son brillant à la pierre. Cette opération peut être exécutée avec des abrasifs classiques ou, à une date plus récente, avec des outils diamantés basés sur la technologie des résines.



Deux principaux domaines d'activité.

En fonction du type de marché traité par le fabricant, deux principaux secteurs d'activité peuvent être trouvés :
- polissage des tranches
- polissage des carreaux

Le premier représente le principal marché et implique le polissage de grandes tranches de granit (environ 1,5 m x 2,5 m). Le but du deuxième est de traiter des carreaux préalablement découpés à des dimensions fixes. Concernant notre gamme de produits, le polissage des tranches est l'application principale. Les carreaux peuvent être également traités jusqu'à un certain degré.

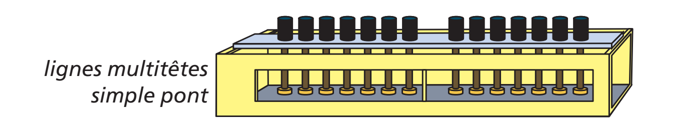
Machines & Fabricants.

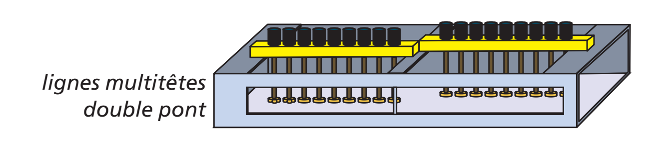
Différents types de machines.
Même si le procédé de polissage suit toujours le même schéma, les machines utilisées pour l'exécuter peuvent être différentes. La plupart sont des lignes multitêtes, qui vont de 12 têtes aux machines modernes de 22 têtes. Néanmoins, de nombreuses machines à 1 seule tête ou à 5 têtes sont toujours utilisées, principalement dans des régions isolées ou sur des marchés annexes. Il va de soi que leur rendement est largement en deçà du rendement des plus grandes machines.

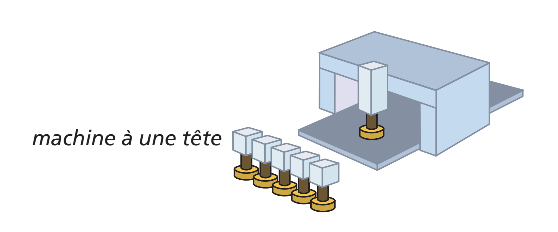
Chaque constructeur a développé sa propre technologie de manière à construire des machines spécifiques. Toutefois, les têtes à 6 patins oscillants (utilisés avec des abrasifs métalliques, à base de résine et classiques) sont standard à l'heure actuelle.

Si l'on examine l'étape de calibrage, 2 possibilités principales existent :
- satellites (généralement 5 par tête)
- rouleaux (6 par tête)

En outre, 2 types de ponts sont disponibles : pont simple ou pont double avec régulation séparée.


lignes multitêtes simple pont


lignes multitêtes double pont


machine à une tête

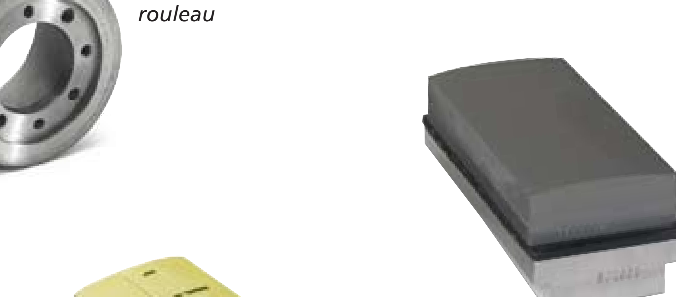
Comparaison de la gamme de produit & d'outils.

Rouleaux, satellites & patins métalliques.
Des constructeurs comme Breton préfèrent utiliser des rouleaux au lieu de satellites pour les premières étapes de calibrage.

Selon le constructeur, l'avantage réside ici dans le fait que les rouleaux sont quelque peu moins agressifs que les satellites et ont donc tendance à diminuer les défauts de qualités éventuels comme les griffes. Quoi qu'il en soit, si les tranches ne sont pas découpées parfaitement, l'agressivité élevée des satellites est préférable. D'autre part, certaines machines plus anciennes fonctionnement exclusivement avec des patins métalliques. Dans ce cas, l'effet de calibrage est obtenu grâce au nombre de patins placés sur la machine et à leur capacité de polissage individuelle.

Patins en résine & abrasifs classiques.
Les abrasifs classiques ont été les premiers à être installés sur des machines de polissage. L'un de leurs principaux avantages réside dans leur grande popularité auprès des clients. Toutefois, ces abrasifs sont sujets à des défauts critiques par rapport aux nouveaux outils à résine diamantée :
- Rendement inférieur (10 x à 50 x moins)
- Productivité diminuée pour le client
- Consommation d'énergie plus élevée (plus de pression sur la tête)
- Maintenance plus fréquente de la machine
- Pollution plus élevée par l'eau de refroidissement (plus de déchets)
- Vie utile limitée (généralement moins d'un an)
- Travail plus bruyant

rouleau


patin métallique



patin en résine


satellite

Contrôle de la machine.

La diversité des machines de polissage de même que leur origine ou leur technologie entraînent la nécessité d'un contrôle préalable et précis de manière à limiter les défauts de qualité.

Ci-après une liste non-exhaustive des principaux points à vérifier avant de commencer à travailler :
- L'impression globale doit être positive. Une vieille machine mal entretenue (têtes de satellite bruyantes, têtes non oscillantes, têtes déformées, …) peut être à l'origine de nombreux défauts.
- La queue d'aronde doit être propre, sans pièces usées ni marques d'impact. Si elle présente un aspect vraiment endommagé, il est préférable de la remplacer.
- La montée et la descente des têtes doivent être contrôlées (en diminuant l'avance et en augmentant le retard).
- L'effort réel fourni par la tête doit être le même que celui affiché par le manomètre correspondant.
- Le pied de la tête ne doit pas présenter de jeu. Dans le cas contraire, demander à l'opérateur de le revisser.
- Toutes les commandes de tête automatiques et hydrauliques doivent être sûres et en ordre de marche. Dans le cas contraire, la tête pourrait endommager les outils.
- L'eau de refroidissement doit s'écouler librement dans les tuyaux, une quantité d'eau suffisante devant arriver aux patins et cette eau doit être de bonne qualité. Dans le cas contraire, on risque de détruire les patins et/ou de créer des défauts.

Tous ces points doivent être strictement respectés. Les patins de polissage en résine sont des outils très précis et très sensibles à tout ajustement inadéquat de la machine.

Installation des patins.

Une attention particulière doit être accordée lors de l'installation de patins de polissage en résine.
De faibles variations peuvent entraîner des défauts de qualité importants qui peuvent être évités par les quelques contrôles expliqués ci-dessous :

La queue d'aronde du patin doit glisser parfaitement et s'insérer dans son pied correspondant. Toutefois, en fonction de la machine, certains pieds sont légèrement différents du support du patin. Dans ce cas, il est important de vérifier leur compatibilité et d'adapter le support de patin avec une feuille mince en plastique ; dans le cas contraire, le patin pourrait se déplacer constamment et des défauts pourraient survenir.

La pression de la tête doit être également vérifiée. Si la pression indiquée par le manomètre semble erronée, vérifiez la pression réelle de la tête avec un manomètre et adaptez-la si nécessaire.

Enfin, de nombreuses informations peuvent être obtenues en écoutant et en observant la machine pendant son travail. Des bruits aigus, sourds ou discontinus peuvent être un signe de disfonctionnement de la machine.
Si c'est le cas et que les contrôles ci-dessus ont été réalisés, il pourrait être alors nécessaire de modifier les paramètres de fonctionnement de la machine.

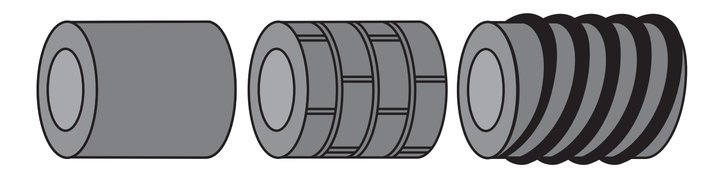
Défauts de qualité.

Griffes & ombres.
Si des griffes apparaissent, vérifiez l'ensemble des points suivants :
- Les patins métalliques peuvent vibrer. Vérifiez tous les pieds et les revisser ou les remplacer si nécessaire.
- Si vous détectez des particules de pierre sur le patin, réglez les paramètres de la machine (alimentation croisée + temps d'inversion).
- Vérifiez tous les patins métalliques de manière à découvrir une contamination éventuelle des diamants.
- Certaines inclusions de sciage en acier ou des particules de pierres incrustées dans la résine peuvent entraîner des griffes. Vérifiez que les patins de polissage en résine ne présentent pas ce type d'incrustations.
- Si vous entendez des bruits courts et sonores pendant le polissage, il est possible que les têtes se relèvent et redescendent de manière inappropriée et brisent la pierre. Modifiez les paramètres correspondants sur la machine.

Si des ombres apparaissent, vérifiez l'ensemble des points ci-après :
- La vitesse de la courroie peut être trop élevée pour la capacité de coupe et de polissage des outils. Le fait de diminuer légèrement la vitesse donne souvent de bons résultats.
- Le sciage peut avoir été réalisé de manière incorrecte. Dans ce cas, la seule manière d'obtenir un meilleur résultat serait de repasser la tranche dans la machine.
- Vérifiez le mouvement ascendant et descendant des têtes (contrôle de l'avance et du retard de leur mouvement vertical).
- Alimentation croisée des têtes (les patins doivent avoir un chevauchement compris entre 30 et 50 mm).
- Vitesse de déplacement des têtes (les patins doivent avoir un chevauchement d'environ 20 mm).
- Temps d'inversion du pont.

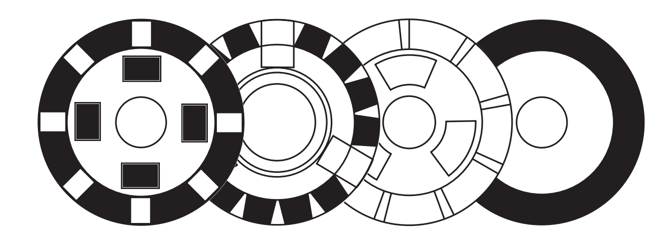
Brillance.
Si la brillance semble trop faible, vérifiez tous les points suivants :
- Vérifiez les patins métalliques de manière à détecter des spécifications éventuellement inadéquates (avivage médiocre et/ou diamant poli).
- Pression trop élevée appliquée sur les têtes en résine
- Profil polygonal (et non incurvé) de la face de travail des patins en résine ou aspect brillant.
- Dans le cas de diamants polis dans des patins en résine de 120, les remplacer sur la tête et/ou diminuer la pression.
- Arrosage médiocre (< 30 l/min/tête) et/ou eau de mauvaise qualité.
- Les trois LUX finaux peuvent donner une brillance finale médiocre. Essayez un autre type si aucun des points mentionnés ci-dessus n'a donné de qualité finale plus élevée.

Dans certains cas, d'autres défauts isolés peuvent également apparaître. Cristal pierre fendu.
Les satellites ou les rouleaux peuvent être trop durs et briser le cristal. Révisez les spécifications de ces outils.
Porosité ouverte. La séquence métallique et/ou résine (jusqu'à la position 320) peut être inadéquate.



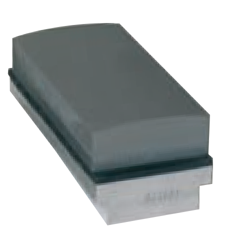
Rouleaux.

TYPE	DURETÉ						
	DUR →						TENDRE
SUPER RAPIDE						543020103	543020097
RAPIDE		543019935				543019968	
				543020121			
LENT		543019941		543020162		543020111	
	543078528		543020179		543019910		543019971



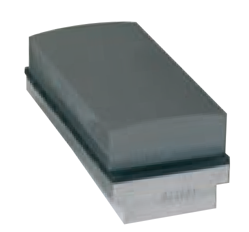
Satellites.

TYPE	DURETÉ				
	DUR →				TENDRE
SUPER RAPIDE				543074235	543073074
RAPIDE			543076192	543075461	
					543073075
LENT	543065030	543065031	543072740	543072741	543072742



Patins métalliques.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS					
		TYPE DE LIGNE	SUPPORT	LONGUEUR	EPAISSEUR	HAUTEUR	ARTICLE
POSITION DE POLISSAGE N° 1	TRÈS DUR	LOURD	-	120	60	24	543026789
	TRÈS DUR	LOURD	BRETON	120	60	24	543076550
	DUR	LOURD	-	120	60	24	543072739
	DUR	LOURD	BRETON	120	60	24	543075403
	MOYEN	LÉGER	-	120	60	24	543076567
	MOYEN	LÉGER	BRETON	120	60	24	543073176
	TENDRE	LÉGER	-	120	60	24	543076601
	TENDRE	LÉGER	BRETON	120	60	24	543075717
POSITION DE POLISSAGE N° 2	TRÈS DUR	LOURD	-	120	60	24	543076560
	TRÈS DUR	LOURD	BRETON	120	60	24	543017574
	DUR	LOURD	-	120	60	24	543076603
	DUR	LOURD	BRETON	120	60	24	543067536
	MOYEN	LÉGER	-	120	60	24	543075468
	MOYEN	LÉGER	BRETON	120	60	24	543073311
	TENDRE	LÉGER	-	120	60	24	543076605
	TENDRE	LÉGER	BRETON	120	60	24	543075718
INTERMÉDIAIRE N° 1	TRÈS DUR	LOURD	-	120	60	24	543076606
	TRÈS DUR	LOURD	BRETON	120	60	24	543067537
	DUR	LOURD	-	120	60	24	543076616
	DUR	LOURD	BRETON	120	60	24	543072792
	MOYEN	LÉGER	-	120	60	24	543076573
	MOYEN	LÉGER	BRETON	120	60	24	543073177
	TENDRE	LÉGER	-	120	60	24	543075719
	TENDRE	LÉGER	BRETON	120	60	24	543076607
INTERMÉDIAIRE N° 2	TRÈS DUR	LOURD	-	120	60	24	543075465
	TRÈS DUR	LOURD	BRETON	120	60	24	543067538
	DUR	LOURD	-	120	60	24	543076576
	DUR	LOURD	BRETON	120	60	24	543073310
	MOYEN	MIXTE	-	120	60	24	543026763
	MOYEN	MIXTE	BRETON	120	60	24	543076564
	TENDRE	LÉGER	-	120	60	24	543026775
	TENDRE	LÉGER	BRETON	120	60	24	543076566



Patins métalliques.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		TYPE DE LIGNE	SUPPORT	HAUTEUR	ARTICLE
FINAL	TRÈS DUR	LOURD	-	24	543026759
	TRÈS DUR	LOURD	BRETON	24	543075478
	DUR / MOYEN	MIXTE	-	24	543075259
	DUR / MOYEN	MIXTE	BRETON	24	543076581
	TENDRE	LÉGER	-	24	543026771
	TENDRE	LÉGER	BRETON	24	543076565

TYPE	COMMENTAIRES	SPECIFICATIONS			
		TYPE DE LIGNE	SUPPORT	HAUTEUR	ARTICLE
FINAL +	TRÈS DUR	LOURD	-	24	543076594
	TRÈS DUR	LOURD	BRETON	24	543075260
	MOYEN	MIXTE	-	24	543076574
	MOYEN	MIXTE	BRETON	24	543073178

Polissage des tranches – patin en résine



Patin en résine.

TYPE	GRAIN	SPÉCIFICATIONS			
		LONGUEUR	ÉPAISSEUR	HAUTEUR	ARTICLE
SUPER TENDRE	120	56	130	30	543068932
	220	56	130	30	543068933
	320	56	130	30	543068935
TENDRE	120	56	130	30	543075757
	220	56	130	30	543075758
	320	56	130	30	543075759
	400	56	130	30	543078925
	600	56	130	30	543080285
	800	56	130	30	543078918
	1200	56	130	30	543078919
DUR	120	56	130	30	543078915
	220	56	130	30	543078916
	320	56	130	30	543078917
	400	56	130	30	543075761
	600	56	130	30	543075762
	800	56	130	30	543075763
	1200	56	130	30	543075764
ECO DUR	120	56	130	30	543079894
	220	56	130	30	543079895
	320	56	130	30	543079896
ECO TENDRE	120	56	130	30	543080324
	220	56	130	30	543080325
	320	56	130	30	543080326



Outils diamantés de finition

La gamme des outils de finition est extrèmement étendue et variée. Ceci reflète la diversité que l'on trouve dans l'application proprement dite. Bien que présentant des finalités très différentes, fabriquer un plan de travail de cuisine et sculpter une statue de 3 mètres de haut ont comme point commun de constituer la dernière étape du travail de la pierre.

Or, les besoins peuvent différer fortement selon que l'on modèle son bloc de pierre avec une meuleuse à main, que l'on découpe l'ouverture d'une cuvette avec une genouillère ou encore que l'on forme et polit le bord d'une tablette de salle de bains sur une ligne automatique.

Pour répondre à ce large éventail de besoins et s'adapter à la croissance de ce marché, Diamant Boart a élargi sa gamme correspondante et lui a donné une plus grande visibilité, comme vous pourrez le constater dans les pages qui suivent.

Disques granit pour machines portatives – coupe à sec

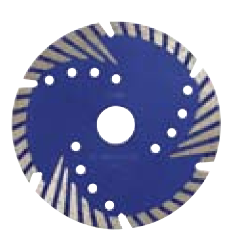
Turbo.

COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS				
	Ø	ÉP	HT	ALÉSAGE	ARTICLE
DISQUES HAUTE VITESSE SANS FLASQUE	115	2	9,5	22,2	543085969
	125	2	9,5	22,2	543085783
	180	2,8	9,5	22,2	543085784
	230	2,8	9,5	22,2	543085785
DISQUES HAUTE VITESSE AVEC FLASQUE	125	2	9,5	22,2	543085972
	230	2,8	9,5	22,2	543085971



Protec.

COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS				
	Ø	ÉP	HT	ALÉSAGE	ARTICLE
DISQUES HAUTE VITESSE POUR COUPE ET ÉBAVURAGE	115	2	8	22,2	543087122
	125	2,1	8	22,2	543085998
	180	2,4	9	22,2	543085999
	230	2,6	9	22,2	543086228



Curve.

COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS				
	Ø	ÉP	HT	ALÉSAGE	ARTICLE
DISQUES COURBE HAUTE VITESSE	100	2,2	9	22,2	543086000
	125	4	9	22,2	543085977
	180	4	9	22,2	543086025



Magnum XL.

COMMENTAIRE	SPÉCIFICATIONS				
	Ø	ÉP	HT	ALÉSAGE	ARTICLE
DISQUES À JANTE SEGMENTÉE HAUTE VITESSE	115	2,2	10	22,2	543070925
	125	2,2	10	22,2	543070928
	180	2,8	10	22,2	543070934
	230	2,8	10	22,2	543070940



Disques marbre pour machines portatives – coupe à sec

Marbre à sec.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS					
		Ø	COMMENTAIRE	SEGMENT	REMARQUE	ALÉSAGE	ARTICLE
EUROMASTER	DISQUES HAUTE VITESSE À DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE POUR MACHINES PORTATIVES. VITESSE & FINITION.	115	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	NORMAL	22,2	543014107
		125	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	NORMAL	22,2	543014109
		180	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	NORMAL	22,2	543014108
		200	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	NORMAL	22,2	543014112
		230	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	NORMAL	22,2	543014110
EUROMASTER	DISQUES HAUTE VITESSE AVEC FLASQUE POUR MACHINES PORTATIVES. VITESSE & FINITION.	115	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014106
		125	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014104
		180	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014113
		230	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014105
EUROSERIE	DISQUES CANNELÉS SUPERJOINTIFS À HAUTE VITESSE. HAUTE PRÉCISION.	115	HAUTE PRÉCISION	CANNELÉS	HT. SG 5	22,2	543014343
		125	HAUTE PRÉCISION	CANNELÉS	HT. SG 5	22,2	543014325
		230	HAUTE PRÉCISION	CANNELÉS	HT. SG 5	22,2	543014292
EUROSERIE	DISQUES COURBES HAUTE VITESSE À DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE POUR MACHINES PORTATIVES. VITESSE & FINITION.	115	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	COURBE	22,2	543014016
		155	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	COURBE	22,2	543013979
		180	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	COURBE	22,2	543014103
		230	VITESSE & FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	COURBE	22,2	543013970
PROTEC	DISQUES À RENFORT LATÉRAL GALVANIQUE	125	FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014114
		230	DÉGROSSISSAGE	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014031
		230	FINITION	ÉLECTROLYTIQUE	FLASQUE	22,2	543014028

Forets à sec pour marbre.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		Ø	LONGUEUR UTILE	RACCORD	ARTICLE
MARBRE	GALVANIQUES (DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE)	20	45	UTILISER ADAPTATEUR	543015574
		25	45	UTILISER ADAPTATEUR	543015600
		30	45	UTILISER ADAPTATEUR	543015525
		32	45	UTILISER ADAPTATEUR	543015466
		35	45	UTILISER ADAPTATEUR	543015471
		50	45	UTILISER ADAPTATEUR	543015473

Adaptateurs.

TYPE	COMMENTAIRES	RACCORD	ARTICLE
ADAPTATEUR	A UTILISER AVEC LES FORETS CI-DESSUS	1/2" GAZ	543022180
		TIGE	543022169

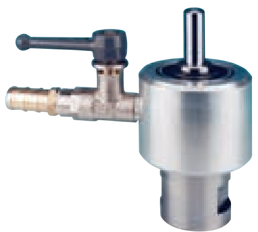


Forets à eau standard.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		Ø	LONGUEUR UTILE	RACCORD	ARTICLE
GRANITE	FRITTÉS	15	120	1/2" GAZ	543015202
		20	120	1/2" GAZ	543015224
		25	120	1/2" GAZ	543015222
		30	120	1/2" GAZ	543015204
		35	120	1/2" GAZ	543015199
		40	120	1/2" GAZ	543015214
		45	120	1/2" GAZ	543015208
		50	120	1/2" GAZ	543015216
MARBRE	GALVANIQUES (DÉPÔT ÉLECTROLYTIQUE)	15	120	1/2" GAZ	543015550
		15	120	1/2" GAZ	543015546
		20	120	1/2" GAZ	543015544
		25	120	1/2" GAZ	543015539
		30	120	1/2" GAZ	543015554
		35	120	1/2" GAZ	543015552
		40	120	1/2" GAZ	543015548
		45	120	1/2" GAZ	543015524
		50	120	1/2" GAZ	543015533

Forets à paroi mince.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		Ø	LONGUEUR UTILE	RACCORD	ARTICLE
GRANITE	FORETS FRITTÉS STANDARD UTILISER À EAU	4	15	1/2" GAZ	543003816
		5	15	1/2" GAZ	543003306
		6	15	1/2" GAZ	543003293
		10	40	1/2" GAZ	543003590
		15	30	1/2" GAZ	543003798
		20	50	1/2" GAZ	543003576
		25	50	1/2" GAZ	543003567
		30	40	1/2" GAZ	543003344



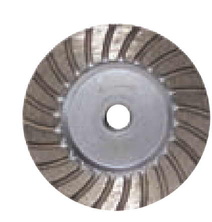
Mini tête d'injection.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS		
		Ø	RACCORD	ARTICLE
ADAPTATEUR	POUR LE MONTAGE SUR UNE PERCEUSE DE N'IMPORTE QUEL FORET À RACCORD ½ " GAZ	4	MANDRIN À 3 MORS	543037126



Forets non carottants.

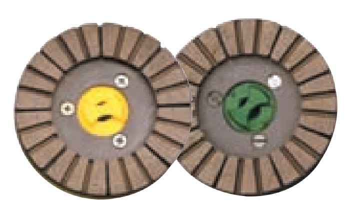
TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		Ø	LONGUEUR UTILE	RACCORD	ARTICLE
GRANITE	TIGE LISSE	5	30	TIGE LISSE	543015229
		6	40	TIGE LISSE	543015231
		7	55	TIGE LISSE	543015198
		8	55	TIGE LISSE	543015232
		9	55	TIGE LISSE	543015209
		10	95	TIGE LISSE	543015207
		11	95	TIGE LISSE	543015205
		12	95	TIGE LISSE	543015203
		13	95	TIGE LISSE	543015201
		14	95	TIGE LISSE	543015195
	1/2" GAZ	5	35	1/2" GAZ	543015211
		6	35	1/2" GAZ	543015213
		7	55	1/2" GAZ	543015215
		8	55	1/2" GAZ	543015217
		9	55	1/2" GAZ	543015219
		10	55	1/2" GAZ	543015221
		11	65	1/2" GAZ	543015223
		12	65	1/2" GAZ	543015225
		13	65	1/2" GAZ	543015227
		14	65	1/2" GAZ	543015192





Meules-boisseaux pour granit.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		Ø	MONTURE	UTILISATION	ARTICLE
ROTAFLEX	-	100	FILET M14	À EAU OU À SEC	543086225
		100	ALÉSAGE 22,2	À EAU OU À SEC	543085975
		125	FILET M14	À EAU OU À SEC	543086226
		125	ALÉSAGE 22,2	À EAU OU À SEC	543085976
RAMBO	EBAUCHAGE	100	FILET M14 ET SUPPORT ESCARGOT	À EAU	543015617
	FINITION	100	FILET M14 ET SUPPORT ESCARGOT	À EAU	543015620
MEULE DURABLE ET FINITION PLUS DOUCE	GROS GRAIN	100	FILET M14	À EAU OU À SEC	543088262
	GRAIN MOYEN	100	FILET M14	À EAU OU À SEC	543088263



Meules Rambo pour marbre.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		Ø	RACCORD	UTILISATION	ARTICLE
RAMBO	EBAUCHAGE	100	FILET M14 ET SUPPORT ESCARGOT	À EAU	543015611
	FINITION	100	FILET M14 ET SUPPORT ESCARGOT	À EAU	543015623
	SUPER FINITION	100	FILET M14 ET SUPPORT ESCARGOT	À EAU	543015605



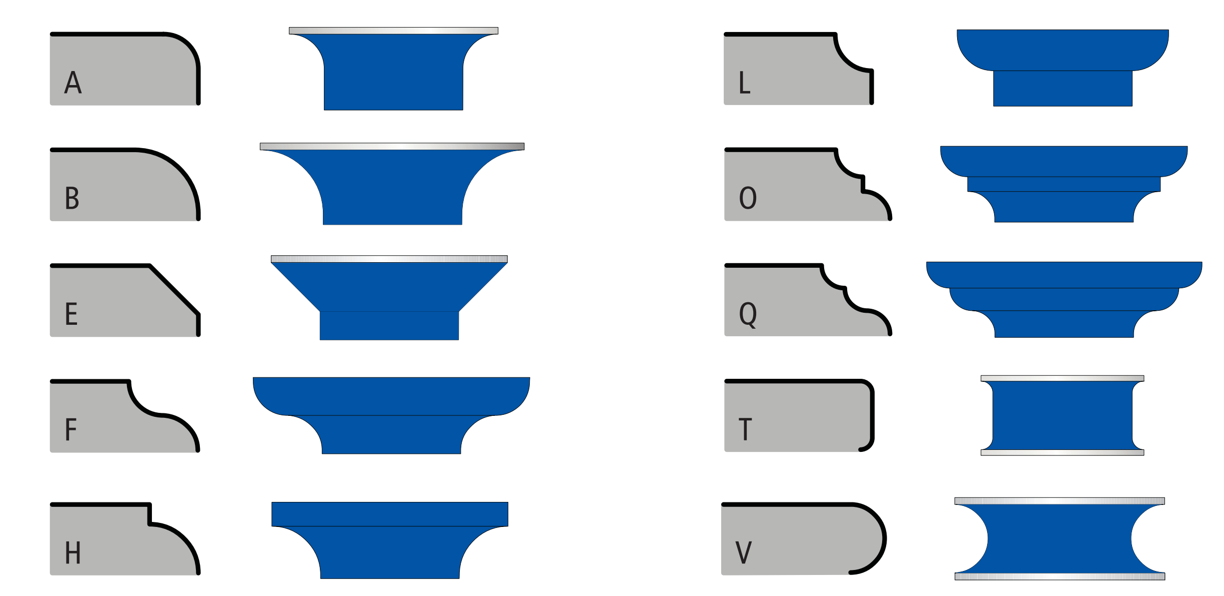
Meules polyvalentes.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS				
		Ø	RACCORD	UTILISATION	GRAIN	ARTICLE
MEULES POLYVALENTES	OUTIL POUR MEULER, CHANFREINER ET COUPER TOUT TYPE DE PIERRE. LE PROFIL FIN ET LA PRÉSENCE DE DIAMANTS SUR LE BORD DE LA FACE SUPÉRIEURE PERMETTENT ÉGALEMENT DE FAÇONNER DES CREUX ET DANS LES COINS. NON RECOMMANDÉES POUR LES SURFACES PLANES.	125	FILET M14	À EAU OU À SEC	30	543088264
		125	FILET M14	À EAU OU À SEC	50	543088265




Meules de profilage Magnum (à eau).

TYPE	COMMENTAIRES	ARTICLE			
		FORME	SEGMENTÉ	CONTINU	
			P0	P1 GROS GRAIN	P2 FIN GRAIN
MAGNUM	UTILISER LA POSITION SEGMENTÉE "0" POUR DÉGROSSIR LES ARÊTES. ÉCONOMISE LES MEULES À JANTE CONTINUE. UTILISER À EAU	A20	543088266	543088280	543088294
		A30	543088267	543088281	543088295
		B20	543088268	543088282	543088296
		B30	543088269	543088283	543088297
		E20	543088270	543088284	543088298
		E30	543088271	543088285	543088299
		F20	543088272	543088286	543088300
		F30	543088273	543088287	543088301
		H20	543088274	543088288	543088302
		H30	543088275	543088289	543088303
		V20	543088276	543088290	543088304
		V30	543088277	543088291	543088305
		V40	543088278	543088292	543088306
		V50	543088279	543088293	543088307






Meules de profilage Fury (à eau).

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		FORME	INFO SUR LA FORME	P1 GROS GRAIN	P2 FIN GRAIN
FURY	COUPE RAPIDE ET ÉCONOMIQUE. BOULONS DE 8 & 10 MM INCLUS. UTILISER À EAU	A20/30	RAYON DE 7 MM	543088308	-
		A20/30	RAYON DE 10 MM	543088309	-
		B15	1/4 ROND	543088310	543088334
		B20	1/4 ROND	543088311	543088335
		B30	1/4 ROND	543088312	543088336
		B40	1/4 ROND	543088313	543088337
		(B+B)30	-	543088314	543088338
		E20	-	543088315	543088339
		E30	-	543088316	-
		F20	-	543088317	543088340
		F25	-	543088318	543088341
		F30	-	543088319	543088342
		FV40	-	543088320	543088343
		H20	-	543088321	543088344
		H30	-	543088322	543088345
		L20/30	-	543088323	543088346
		O20	-	543088324	543088347
		O30	-	543088325	543088348
		Q20	-	543088326	543088349
		Q30	-	543088327	543088350
		V20	1/2 ROND	543088328	543088351
		V30	1/2 ROND	543088329	543088352
		V40	1/2 ROND	543088330	543088353
		V50	1/2 ROND	543088331	543088354
		V60	1/2 ROND	543088332	543088355
		1-30	-	543088333	543088356
FURY TIGER	COUPE RAPIDE AVEC CANNELURES POUR UNE MEILLEURE ÉVACUATION DE L'EAU	F20	-	543088357	-
		V30	1/2 ROND	543088358	-

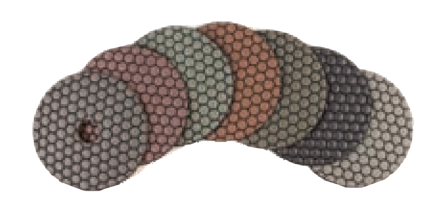


FURY DOUBLE BREAKER	DIMINUE L'UTILISATION DES MEULES PORTATIVES, ÉVITE LE DÉGROSSISSAGE EXCESSIF, MAINTIENT PLUS LONGTEMPS LA FORME DES MEULES DE CONTOURNAGE POSTÉRIEURES. PEUT ÊTRE UTILISÉE SUR 2, 3 OU 4 CM. UTILISER UNE SEULE MOITÉ POUR CHANFREINS ET 1/4 ROND.	543088359



Disques flexibles pour granit.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS				
		Ø	RACCORD	GRAIN	COULEUR DU SUPPORT	ARTICLE
GATOR	UTILISER À EAU.	100	VELCRO	50	VERT CLAIR	543087877
		100	VELCRO	100	ROUGE	543087879
		100	VELCRO	200	JAUNE	543087880
		100	VELCRO	400	BLEU	543087881
		100	VELCRO	800	VERT	543087882
		100	VELCRO	1500	ORANGE	543087883
		100	VELCRO	3000	ROSE	543087884
		100	VELCRO	LUSTRE	BLANC	543088360
		100	VELCRO	LUSTRE	NOIR	543087885



TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS				
		Ø	RACCORD	GRAIN	COULEUR DU SUPPORT	ARTICLE
FURY-D	UTILISER À SEC.	100	VELCRO	50	VERT CLAIR	543087889
		100	VELCRO	100	ROUGE	543087890
		100	VELCRO	200	JAUNE	543087891
		100	VELCRO	400	BLEU CLAIR	543087892
		100	VELCRO	800	VERT	543087893
		100	VELCRO	1500	ORANGE	543087894
		100	VELCRO	3000	ROSE	543087895
		100	VELCRO	LUSTRE	BLANC	543088361
		100	VELCRO	LUSTRE	NOIR	543087896

Vérifiez la disponibilité dans d'autres diamètres ainsi que pour le marbre.








Accessoires pour disques flexibles.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		Ø	RACCORD	MATÉRIAU DU RENFORT	ARTICLE
PLATEAUX ADAPTATEURS	AVEC VELCRO	100	M14	ULTRA FLEX	543088362
		76	M14	TENDRE – CAOUTCHOUC	543088363
		100	M14	TENDRE – CAOUTCHOUC	543088364
		125	M14	TENDRE – CAOUTCHOUC	543088365
		76	M14	RIGIDE – MOUSSE	543088366
		100	M14	RIGIDE – MOUSSE	543088367
		76	M14	RIGIDE – ALUMINIUM	543088368
		100	M14	RIGIDE – ALUMINIUM	543088369
		125	M14	RIGIDE – ALUMINIUM	543088370
		100	VELCRO	FEUTRE (8 MM)	543088371

Vérifiez la disponibilité pour d'autres types d'adaptateurs.







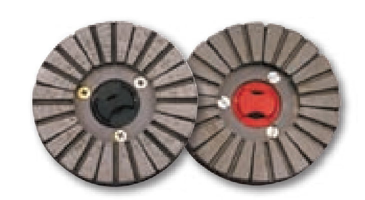


Meules pour machines mono-tête.

TYPE		SPÉCIFICATIONS			
	Ø	RACCORD	POSITION	MATÉRIAU	ARTICLE
MAGNUM 5-STEP POLISHING SYSTEM	100	VELCRO	1	METAL	543088372
	100	VELCRO	2	METAL	543088373
	100	VELCRO	3	RÉSINE	543088374
	100	VELCRO	4	RÉSINE	543088375
	100	VELCRO	5	RÉSINE	543088376
	100	VELCRO	LUSTRE	BLANC	543088377
	100	VELCRO	LUSTRE	NOIR	543088378



TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS	
		ÉPAISSEUR	ARTICLE
PLATEAU SUPPORT ESCARGOT	ADAPTATEUR POUR MAGNUM 5 POLISH SYSTEM	8 mm	543088379
		15 mm	543088380

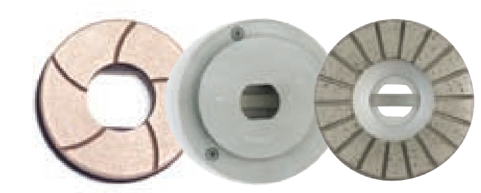


TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS					
		Ø	RACCORD	POSITION	GRAIN	COULEUR DU RENFORT	ARTICLE
MEULE RAMBO	POUR LE GRANIT	100	SUPPORT ESCARGOT & M 24	1	GROS	NOIR	543015608
		100	SUPPORT ESCARGOT & M 24	2	FIN	ROUGE	543015614
MEULE RAMBO	POUR LE MARBRE	100	SUPPORT ESCARGOT & M 14	1	GROS	VERT	543015611
		100	SUPPORT ESCARGOT & M 14	2	FIN	JAUNE	543015623



Meules pour machines multi-tête.

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		Ø	RACCORD	GRAIN	ARTICLE
MEULES MAGNA-SHINE	CHANTS DROITS	125	SUPPORT ESCARGOT	50	543088381
		125	SUPPORT ESCARGOT	100	543088382
		125	SUPPORT ESCARGOT	200	543088383
		125	SUPPORT ESCARGOT	500	543088384
		125	SUPPORT ESCARGOT	1000	543088385
		125	SUPPORT ESCARGOT	2000	543088386
		125	SUPPORT ESCARGOT	BUFF	543088387
		150	SUPPORT ESCARGOT	30	543088388
		150	SUPPORT ESCARGOT	50	543088389
		150	SUPPORT ESCARGOT	100	543088390
		150	SUPPORT ESCARGOT	200	543088391
		150	SUPPORT ESCARGOT	500	543088392
		150	SUPPORT ESCARGOT	1000	543088393
		150	SUPPORT ESCARGOT	2000	543088394
		150	SUPPORT ESCARGOT	BUFF	543088395



TYPE	COMMENTAIRES	SPECIFICATIONS			
		Ø	RACCORD	GRAIN	ARTICLE
MEULE DE DÉGROSSISSAGE	À PLACER EN PREMIÈRE POSITION. FONCTIONNE AVEC LES MEULES CI-DESSUS (Ø 125 OU 150).	125	SUPPORT ESCARGOT	100	543088396
		125	SUPPORT ESCARGOT	200	543088397
	MEULE AGRESSIVE ET DURABLE.	125	SUPPORT ESCARGOT	35	543088398

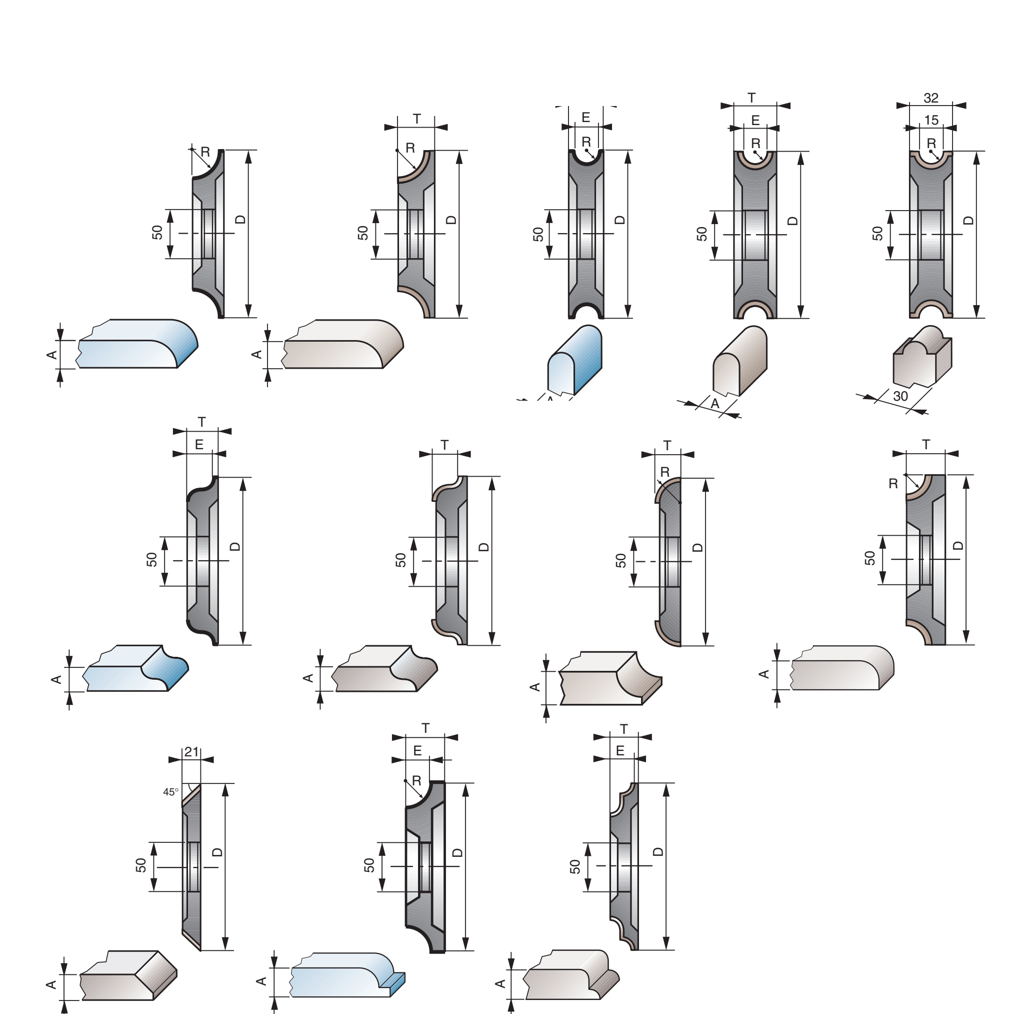
Meules pour polissoir ou débiteuse.

Un large éventail de formes est disponible pour le marbre et le granit (voir quelques exemples ci-après). Le disque peut être livré avec des liants galvaniques ou frittés.

Diamètres habituels : 250 mm et 300 mm.

Ces articles ne sont pas disponibles de stock. D'autres formes et tailles peuvent être fournies sur demande.





Meules à ravaler.

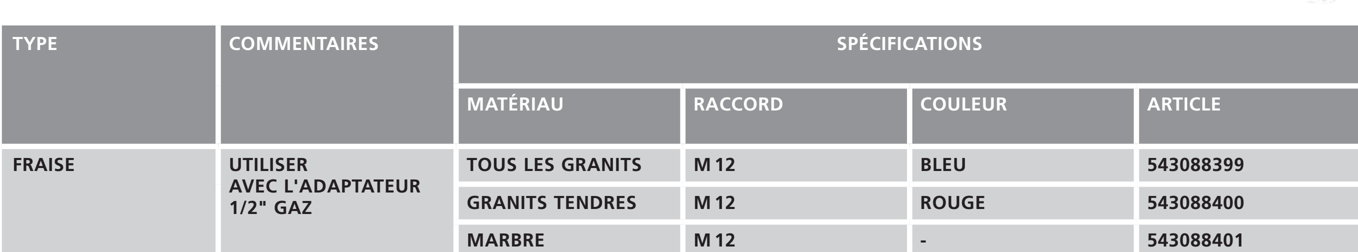
Disponible en liant galvanique (dépôt électrolytique) ou fritté.

Dimensions les plus fréquentes :
- Épaisseurs de 20, 30 et 40 mm,
- Diamètres de 300, 350 et 500 mm.

Ces articles ne sont pas disponibles de stock. D'autres dimensions, formes et types de tôle (silencieuse) peuvent être fournis sur demande.



Fraise pour coupe incrémentale.



TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		MATÉRIAU	RACCORD	COULEUR	ARTICLE
FRAISE	UTILISER AVEC L'ADAPTATEUR 1/2" GAZ	TOUS LES GRANITS	M 12	BLEU	543088399
		GRANITS TENDRES	M 12	ROUGE	543088400
		MARBRE	M 12	-	543088401



Accessoires.

POINTES INTERCHANGEABLES ACCESSOIRES	ARTICLE
ADAPTATEUR DE M12 À ½" GAZ	543088402
CHEMISE POUR ADAPTATEUR (ROULEMENT)	543088403



Outils de finition et de polissage (à eau et à sec)

TYPE	COMMENTAIRES	SPÉCIFICATIONS			
		DIMENSIONS	RACCORD	GRAIN	ARTICLE
MEULE BRASÉE SOUS VIDE	POUR LE GRANIT ET LE MARBRE. MEULAGE ET ADOUCISSAGE SANS PERTE DE FORME. FOURNIT AVEC ROULEMENT POUR UTILISATION AVEC GABARIT.	50 X 50	M14	30	543088404
		50 X 50	M14	50	543088405
		50 X 50	M14	100	543088406
		75 X 40	M14	50	543088407
		75 X 40	M14	100	543088408
ROULEAU DE POLISSAGE	À SEC ET À EAU	50 X 50	M14	50	543088409
		51 X 50	M14	100	543088410
		52 X 50	M14	200	543088411
		53 X 50	M14	400	543088412
		54 X 50	M14	800	543088413
		55 X 50	M14	1500	543088414
		56 X 50	M14	3000	543088415
		57 X 50	M14	BUFF	543088416



www.diamant-boart.com

02.2008 FR. Information subject to change without prior notice - layout Médiane +32 2 644 14 31